SOURCE UNKNOWN

2946
2nd ser

中國輕工業

X4

5-DEC-4
Copy——1956

12

1955

輕工業出版社出版

中國輕工業

(半 月 刊)

每月十三日及二十八日出版

一九五五年
第 12 期
(總第六十九期)
一九五五年六月二十八日出版
本期印數: 10,700

加强爲生産服務的觀點，做好銷售工作 ……杜 李(1)
接受經驗教訓，改進產品推銷工作 ……劉其五(2)
增產海鹽的幾個關鍵問題 ……趙 均(4)
技術交流會是推廣先進經驗的有效辦法 ……郭 拓(6)
順德糖廠煑煉車間的政治工作 ……林金楓(8)
我們是怎樣幫助新工人學習技術的 ……周清梅(10)
應該改善獎勵制度 ……華連城(11)
克服推行作業計劃中的形式主義 ……輕工業部生產技術司生產處(12)
要具體切實地領導生產 ……金同珍(14)
使經濟核算成爲羣衆性的工作 ……曾祥瑜(15)
我們要保證完成全年節約菸葉的任務 ……江波、張乙英、張仁濤(17)
中國肥皂公司企業管理混亂 ……本刊記者(18)
應當嚴肅地對待國家計劃 ……彭 翔(20)
上海精密醫療器械廠要切實提高管理工作 ……晋 中(21)
第一工程處應如何完成今年的降低成本任務 ……輕工業部工程公司(22)
四川造紙公司所屬各廠基建工程浪費嚴重 ……邢國雲、侯雲棟(24)
糾正片面節約的偏向 ……曹英仁(25)
動員起來，爲貫徹生產工作會議的決議而努力！(動態十二則) ……(26)
改進企業醫療衛生工作，提高勞動生產率 ……盧學孟(28)
漢沽鹽場職工醫院存在很多問題 ……劉 辛(29)
學習蘇聯先進經驗 關於原材料、燃料消耗量統計的幾個問題 ……陳元燮譯(31)
讀者來信
上海油脂一廠修造車間爲什麽會停工？ ……劉曾達(32)
各廠應合理使用硫黄 ……陳長生(32)
輕工業簡訊(六則) ……(33)

編輯者：中華人民共和國輕工業部
出版者：輕工業出版社 北京皮庫胡同52號
印刷者：稅務總局印刷廠
總發行處：郵電部北京郵局
訂購處：全國各地郵局、所
代訂代售處：全國各地新華書店

加强爲生產服務的觀點，做好銷售工作

•杜　李•

工業產品的銷售工作，是國民經濟活動過程中的一個環節，它是以工業生產爲前提而存在的；反過來說，工業生產又是爲着社會的消費而生產的。這種客觀實際的反映，就要求我們銷售工作者，必須明確爲生產服務（即爲需求服務）的觀點，特別是要求我們把這個觀點，具體地、切實地貫徹到銷售業務中去。

應當了解，明確爲生產服務（即爲需求服務）的觀點的問題，也就是明確我們銷售業務的指導思想問題，明確我們銷售業務活動的目的問題。因爲生產（需求）旣是我們的服務對象，那末，我們的一切業務活動，便都應當以生產（需求）利益的客觀要求爲出發點，並以它的利益的實際滿足爲目的。輕工業銷售業務的活動結果，應當是有效地促進輕工業生產的順利進行並不斷增長，以供應國家建設與人民生活的需要。也就是說，我們的銷售業務，應當是在平衡產品的供應與需求中，推動生產有計劃的發展，保證需要有計劃的滿足。因此，爲生產服務觀點的有無及其明確與否，就不能只從口頭上看，而主要應從我們的實際工作上看，要根據我們業務活動效果的大小，產銷平衡情况的好壞，銷售計劃（分配計劃）準確程度的高低，總之要根據銷售工作是否滿足了生產利益的要求的這一事實，來檢查我們爲生產服務的觀點。

應當承認，過去我們爲生產服務的思想是不够明確的，或者說是沒有把它很好地貫徹到實際工作中去的。這主要表現在：（一）對產品的需要情况及其發展趨勢了解不够，心中無數，縱有調查，也少研究；縱有一般的歷史資料，也缺少典型的現實情况。對需要情况的估計，需要量的核算，不是偏高，就是偏低，甚至把一時一地供過於求或供不應求的現象，誤認爲全年、或者全國的情况，致銷售計劃的準確性、客觀性都很差。這樣，除造成某些產品的脫銷外，還造成了產品的積壓，甚至使工廠停工，爲生產帶來很大困難，爲國家帶來很多損失。如去年我們曾誤認爲捲菸盤紙將產不敷銷，就建議盤紙增產；後來發現年終將有積壓時，又建議盤紙減產，結果仍有積壓。由於對需要情况發展趨勢「心中無數」，因而就不可能從社會需要方面，對生產的發展計劃和新產品的試製工作，提供正確的依據，致新產品的試製工作，遠趕不上社會的需要，結果，造成一方面生產設備旣未充分利用，另方面，每年又要大量進口輕工業產品。（二）對輕工業部的分配產品，沒有實行負責的調撥制度，只是組織用戶與工廠簽訂供需合同，便算完成任務。對分配計劃（用戶的訂貨計劃，工廠的供貨計劃）的實際執行情况，沒有主動地檢查；對工廠的產品是否按計劃銷出，需用單位是否按計劃提貨等情况，都很少主動過問。難怪廠裏批評我們說：「銷得出是供銷局的，銷不出還是工廠的」。（三）對工廠急需我們幫助解決的問題，主動性甚差，責任感不强，沒有「救急如救火」的精神，甚至有「你急我不急」的情緒。如今年二月間，吉林造紙廠和第一橡膠廠，曾積壓有一部分紙和輪胎，而且還有部分存放在露天，這不僅會使產品變質，而且對工廠生產與職工情緒也有影響，但我們對這問題的態度與處理，都還不够關心，不够及時，不能滿足工廠的要求。

事實證明，我們爲生產服務的觀點是不够明確的。輕工業部在關於我局「1954年工作簡況與1955年工作意見的報告」的批覆中，就曾指出我們「爲生產部門服務的思想仍不够明確，主動性差，再加客觀上存在的實際困難，常使供、產、銷脫節。」今年四月間在生產工作會議上，很多同志們也批評了我們把工作「一面推到商業部，一面推到生產部門」的不負責任的思想作風。這些批評與指示都是完全正確的。

那末，如何把爲生產服務的觀點具體地貫徹到實際業務的活動中去呢？主要的應作如下的努力：

第一，要切實掌握社會需要情况及其發展趨勢，並把它正確反映到生產計劃中去，促使生產計劃與需要情况相適應，爭取產銷平衡。爲此，就應

對各種產品的過去和現在的消費情況，進行摸底工作，把歷年的消費數量，品種、規格以及成本價格等資料，進行系統地研究與整理，找出各種產品歷年社會實際需用的增長數量、品種、規格的增減變化情況，成本、價格的升降比率，並研究它們發展變化的前因後果。對產品的具體需求條件，進行摸底工作，把消費部門使用各種產品（生產資料）的設備數量、設備能力、消費定額、代用關係等情況，進行全面地搜集與整理工作。至於生活資料，既要全面了解市場情況，又要進行典型調查。在充分佔有資料以後，便應以此爲依據，運用科學的方法，對各種產品需求數量的增長速度，需求品種、規格的變化可能，進行週密地、具體地研究，切實地、仔細地核算。這樣，我們就可能在生產計劃確定之先，掌握未來的需求情況及其發展趨勢，爲生產計劃的安排（包括新產品的試製工作），提供正確的建議；爲分配計劃的編製，準備可靠的依據，積極影響生產順利發展，保證需要的及時滿足。

第二，對計劃分配的產品，要切實貫徹產品調撥的責任制度。今年第二季度起，已普遍試行的調撥合同制度，是在分配產品目錄的範圍內，用供銷機構與生產企業簽訂單一的調撥合同，以代替生產企業對需用單位的供貨合同；同時，再由供銷機構對各需用單位簽訂單一的供貨合同，以代替需用單位對各生產企業的多頭的訂貨合同。調撥合同的內容，是根據輕工業部的生產計劃，去規定各有關工廠產品的具體調撥計劃（包括產品的數量、規格、質量標準、調撥時間、調撥手續、結算關係及雙方應履行的責任等）。調撥計劃既定，雙方均應嚴格執行，供銷機構按計劃進行推銷，以「產品調撥明細表」及「產品調撥單」，通知工廠調撥產品；工廠按計劃安心生產，憑供銷機構的通知，向需用單位發貨。如供銷機構不能按計劃調撥，則應墊本收購，保證生產資金的及時回籠。如生產廠不能按計劃供貨，則應照納罰款；如不應超產而超產，或自行變動規格，質量不符標準，形成積壓，則由工廠負責。現在的問題，一是這個制度的內容要求，必須眞認地全面貫徹，以求收到應有效果，從集中進行產品的調撥業務中，克服產品調撥的無人負責現象；從具體掌握分配計劃的執行中，加强產銷的計劃性；從簡化多頭的合同制度中，解除工廠在銷售業務上的過重的負担。二是對這個制度的試行情況，必須進行重點的深入檢查，全面具體搜集，各有關廠對這個制度的反映，以經過研究總結，肯定其優良內容，經濟效果，並修改其缺點，解決所存在的問題，使之成爲完善的正式制度。

第三，加强工作上的責任感和主動性。要主動了解工廠所存在的困難與問題，並給予及時解決其困難。在產品積壓時，要積極設法擴大推銷；在建議增產或調整規格時，要照顧到設備上是否可能，技術上有無困難。對工廠所迫切需要我們辦的事情，要有「救急如救火」的精神，堅決反對「你急我不急」的情緒。爲此，各供銷辦事處與各有關工廠，必須建立經常的聯系制度，以求我們能及時了解廠裏的困難，不斷學習生產知識，並互相交流銷售工作經驗。

在貫徹爲生產服務並爲需求服務的精神中，力求能爲供需結合、產銷平衡，發揮積極的作用，這就是我們銷售工作的總的要求。

1955年6月

接受經驗教訓，改進產品推銷工作

瀋陽造紙廠副廠長　劉其五

瀋陽造紙廠1954年的產品推銷工作，從佔用資金數量上來看，年終比年初降低了20多萬元。但是以國家計劃成品定額資金來衡量，則是忽高忽低的，經常要佔成品定額資金的四倍以上。超定額信貸時時增加，去年一年中付給銀行的利息，即達98,000多元。這不僅造成大量資金積壓，影響流動資金週轉和成本降低，同時保管工作也造成了困難與浪費。分析其原因，主要有以下幾點：

1.供給制思想的影響。這種思想具體表現在我對供產銷的平衡上，多是盲目被動，心中無數，往往只知道生產，不知道社會上確實需要多少。更由於供給制思想的影響，認爲產品不是我們自己推

銷，只是依靠國家來平衡，就不積極主動地進行調查研究，掌握市場的供需動態，加以分析研究，及時提出意見，提供領導參考，以幫助解决供產銷不平衡的具體問題，而只是依賴、等待和强調困難，或者是用公文往來，請求上級及時處理。爲什麼會有這種表現呢？實質上都是供給制思想在作怪。

2.資本主義的經營方式。具體表現在兩方面：一方面是强調要完成產量任務，但却不管社會是否需要。例如1954年第一季度生產一種牛皮紙時，雖與用戶要求不一致，但我們爲了完成產量任務，就生產了，結果有40%多的產品遭到積壓，到現在仍舊在倉庫裏存着很大一部分，何時能够推銷出去心中是沒有數的。這樣做法，說明了我們只是爲了生產而生產，不是爲需要而生產。另外一方面，表現在產品價格上，盲目地强調要賺錢盈利，而不從實際出發，實事求是地以經濟核算的觀點來處理積壓產品。例如1954年，我們錯誤地生產一種薄的油毡原紙，結果用途不廣，不適合市場的需要，積壓了156噸。這種紙雖可以代替其他包裝用紙，但因我們與區百貨公司爭執10%的利潤價格，而把產品又積壓起來，這說明了我們生產不是爲了需要，盈利不是貫徹經濟核算制，這種做法和社會主義企業的經營原則是不相容的。

3.業務手續不健全，制度不嚴格，缺乏專人負責。幾年來，由於產品的積壓，品種的變更，保管人員的調動，再加上缺乏嚴格的管理制度，造成了帳面與實物不符。例如我們不能按期交貨時，竟用別的規格來代替，以致用戶退貨。有時在發貨前也缺乏嚴格的檢查制度，有時把產品錯發了地方，遭到罰款。1954年一年之內，僅由於業務手續不健全、制度不嚴格，就給國家造成了不少的損失。

4.驕傲自滿情緒。這種思想表現是多種多樣的，往往是向落後看齊，與過去比，不向先進和較好的單位來比，而是强調客觀原因。例如我們生產的一種油毡原紙，在1954年由於質量低劣，經常遭到用戶的反映和要求退貨，而我們却不從思想上認識這個問題的嚴重性，下定决心，集中力量，改進產品質量，反而是認爲比過去好的多，比上海兄弟廠的差不了多少，同時又强調我們用的原料質量不好，技術條件低，就不虛心接受用戶的意見，改進產品質量，滿足用戶的要求。去年，僅由於質量低劣，遭到用戶罰款、退貨，即損失了26,000元。這些損失都是很不應當的。

針對上述缺點，我們確定了今後改進的方向，是要克服自滿情緒，貫徹提高質量、厲行節約、降低成本、改善經營管理、健全制度、切實掌握供產銷平衡的原則，來搞好產品推銷工作，以加速資金週轉。具體做法如下：

1.加强調查研究工作，必須按時經常的深入市場，了解紙張推銷情况，加以分析研究，提供領導參考，使我們的推銷工作，由盲目被動心中無數，逐步達到掌握需要情況，使生產計劃與推銷密切結合。這項工作，在1954年底已開始這樣做了，並且收到了一定的效果。例如今年一月份成品佔用資金與去年同期比較，降低了136萬元；二月份降低了63萬元；今年三月份比二月份又降低了16萬元。這說明了成品積壓，是在逐步下降的。但是，做得還不够經常和徹底。

2.提高產品質量、降低成本，這是我們產品能否推銷和推銷及時的關鍵。有好多事實都可以說明這個問題。例如32克的有光紙由於質量較好，並且今年第一季度實際成本比去年平均降低了12%左右，出廠價格每噸也降低了80元；又如420克油毡原紙，由於質量提高，廢品減少，因而第一季度沒有積壓。這些說明了必須生產質量好、價格低的產品，並且要經常地徵求用戶意見，及時地改進產品質量，才能滿足用戶需要。

3.加强業務管理。在業務工作上，必須貫徹經濟核算思想，反對資本主義的經營思想。也就是說，必須熟悉業務，弄清庫存，建立與健全必要的管理制度，同時要嚴格貫徹檢查。此外，要克服業務上的一切浪費，厲行節約，降低成本，增加積累；尤其是在雨季來臨，必須做好成品的保管工作，不使產品受到任何損失。

增產海鹽的幾個關鍵問題

•趙　　均•

幾年來製鹽工業的產量，雖然一直都是上昇的，但是銷售增長的情況，却比生產發展的速度快得多。因此，我們必須認識到這種增長是和我們祖國的建設成就，人民生活水平的上昇相關聯着的。今後，隨着工農業的發展和社會需要量的增加，鹽的產量更需要不斷地提高。

海鹽的產量佔全國的比重很大，我們要增產，首先應當着重海鹽的生產。近年來，海鹽地區各場爲了增加產量，是做了不少工作的。由於廣大職工提高了技術水平，1954年的降雨量雖大，比1953年的自然條件也壞，但是鹽的產量却比1953年有所增加。1954年底和1955年初，各場推廣了蘇聯鑿冰下採滷的經驗，即養成10度以上的滷水約1000萬立方米，約可製成100多萬噸鹽。這對今年提前生產是有益的。

由於海鹽產量逐年增加，因此，有些同志對海鹽增產存在着懷疑思想，對提高產量的信心不大。那末，是不是海鹽不能再增產了呢？應該認爲是可以的。1954年的天氣變化大，自然條件比前年壞，這一點是大家都承認的，但是1954年由於滷源不足，有六分之一的結晶池沒有利用，這也是事實。如果滷源充足的話，當然是可以多生產一些鹽的。有些工友也這樣講：「有滷就有鹽。」可見增產的關鍵，是在於擴充滷源。所以抓緊養滷，是保證超額完成增產任務的物質基礎。

從各場目前存滷情況看來，我們在這項工作上是還有一些問題的。爲了超額完成今年的生產任務，今後在解決滷源問題上，似應該注意下面的兩個工作：

第一，爭取得到高濃度海水。海水在不同時間的潮期裏，滷度是不同的。根據大沽試驗室的報告，1954年5月份的記錄，海水濃度達到3度的潮水，每月只有兩天（15日和16日）。其餘則1度、2度不等。由於海水的滷度不同，製成飽和滷的時間也是大大不同的。3度的海水，製成飽和滷（滲透損失不在內）差不多是10噸和1噸的比，而1度的海水則是33噸和1噸的比。因之海水的滷度和蒸發面積的利用有很大關係。假如要年產400萬噸鹽，3度的海水和2度的海水，需要的蒸發面積要差多少呢？按照一般情況的天氣變化，和平均蒸發量來計算，差不多比3度滷水就要多16,590萬平方米。當然我們不可能無限制地擴大蒸發面積，而應當儘量爭取得到高濃度的海水。

過去，我們對納潮（揚水）工作是不够注意的，如在上述試驗室報告中，曾列舉1955年1至3月份內所納到各種濃度海水所佔的百分比，即可說明：

0.5度以下	佔 2.0%
0.6度—1.0度	佔22.0%
1.1度—1.5度	佔36.0%
1.6度—2.0度	佔18.4%
2.1度—2.5度	佔21.0%
2.6度—3.0度	佔 0.6%

其中1度以下的佔24%，1度以上2度以下的佔54.4%，把兩者相加，幾佔80%。因爲濃度低的海水過多，是需要消耗很多有效蒸發時間和佔用相當大的蒸發面積的。

因之加强納潮工作，提高納潮技術，研究各潮期海水濃度的變化規律，爭取納入高濃度的海水，是很必要的，而且也是可能的。一方面要爭取納入高濃度海水，另一面也要避免不顧具體情況，單純地只納高濃度海水，不納低濃度海水而造成缺水的現象。爲此，就需要很好地研究潮水的規律，充分掌握場內海水和滷水的變化情況，以便於有計劃地使用蓄水池和其他可以利用的儲滷設備。

首先，應該配備有經驗的熟悉本場揚水、蓄水、滷水等設備的技術人員，以建立統一的揚水蓄水和滷水調度的指揮工作，使其專門研究潮水變化的規律，掌握滷水運動的情況。

其次要加强潮水的檢驗工作。應該有人檢查每一次潮汛的各部位的濃度和溫度，記錄這些變化，供給研究部門進行研究比較。要統一檢驗方法和檢

驗器具。現在有些場仍使用30度波美表，因其不精密，距離太小，不易分辨。應該規定統一訂製0—5度比較精密的滷度表。有了潮水變化的各項記錄，按日將潮位的高低，濃度的大小，溫度等長時期的記錄，再經整理、研究，找出規律以便掌握。只有掌握了全年各時期的潮位，才易於根據潮汛規律，決定納潮工作的進行。

總之，納潮工作是製鹽的第一步。能够爭取納到高濃度的海水，才有充足的滷源，才能縮短養滷時間，充分發揮蒸發設備的作用，製成更多的飽和滷，有條件晒製更多的鹽。

第二，推廣先進養滷技術，縮短養滷時間。幾年來海鹽生產在養滷、保滷方面曾創造了一些寶貴的經驗，不僅縮短了養滷時間，而且在自然條件發生變化時，也能够保護滷水。如果我們努力推廣了這些經驗，是能够增產的。兩廣地區過去要使3度海水達到飽和滷的程度，需要6～7天的時間，1954年旺產時期，推廣先進的跑水方法後，就使同樣的海水，在3—4天之內，就達到了飽和程度。

我們有不少養滷和保滷的經驗是很有效的。如柳國喜同志所提出的薄灌勤跑、鹹水倒揚、橫跑斜穿等養滷經驗，雖在不同地區，不同條件下推廣，都收到過一定的成績。

在保滷方面，各場也曾創造出一些適應天時變化的經驗，以保護滷水不被冲淡，使其不受損害或少受損害。如雨前、雨中、雨後的一些措施，都是加深滷水的保存深度，便可使承受雨水的面積縮小，冲進去的雨水少，這樣，滷水就不至被冲淡過多，造成滷水供應不上，影響生產。

推廣這些先進經驗，必須進行很多工作。首先是要對一些先進經驗進行研究，取得科學根據，並把適合當地當時的條件找出來，以幫助各場職工明白先進經驗的道理。然後，再根據這些條件組織技術力量進行試點，以取得成績和經驗。這樣做，是可以克服某些人强調地區特殊對先進經驗採取消極對抗情緒的。根據試點的結果進行總結，組織表演是很好的辦法，這項工作應該做到深入人心，使看了表演的人，不僅是懂得先進經驗的好處，而且還要使他們能自覺地推廣它。

推廣先進經驗，不僅是細緻的組織工作，而且還應該加强政治思想領導，打破保守思想。

第三，還要加强氣象研究工作。不論納潮、養滷、結晶等工作，和氣象的關係都很大。柳國喜同志曾說過：「晒鹽就必需明白三性——水性、土性、天性。」這裏說的三性都和氣象的變化有着密切的關係。在不同季節裏，不同風向，對潮水是有影響的；不同季節裏，太陽的熱不同，和蒸發、結晶有聯系。很好地研究氣象規律，掌握這些規律，是有助於我們機動靈活地利用氣象變化中的有利因素，避免其不利因素的。

（上接第23頁）

志，親自按月召開經濟活動分析會議。會前要準備好分析資料，會議時應抓住當月生產中關鍵問題，尋找節約資金的潛在能力；處的領導還須在會上作經濟活動分析報告，然後組織大家以批評與自我批評的精神展開討論，並作出決議，認眞地組織執行。工程處還必須於年、季度向公司提出經濟活動分析總結報告。

（6）加强政治思想領導。資產階級思想在第一工程處裏的反映還是較爲普遍的，羣衆性的批評與自我批評作得很差。因此，就希望我們全體職工，以批評和自我批評的精神，分析批判資產階級的驕傲自滿情緒，以及形形色色的本位主義思想，保守思想，供給制思想，以堵住各種浪費的藉口。此外，還必須加强政治業務學習和提高管理水平，向一切不良傾向作堅決鬥爭。第一工程處的各級領導必須加强對職工政治思想敎育，樹立依靠羣衆、依靠組織的思想，反對脫離羣衆「單打一」的作風學會善於發動羣衆。祇有這樣才能集中羣衆智慧，依靠羣衆力量來搞好工作。

技術交流會是推廣先進經驗的有效辦法

· 郭　　拓 ·

輕工業部造紙工業管理局所屬各廠，多年來不少品種的紙張由於用「温法」，甚至個別廠還用落後的「冷法」製膠，以致施膠效果不良，致使紙張耐水性能不好，常常造成大量的次品；在整選紙的過程中，有的廠時常將有紙病的成品大量撕殘回抄，造成很大的浪費。因此，造紙工業管理局於4月末在天津造紙廠召開了第三屆技術討論會，交流了蘇聯熱法製白色松香膠與選紙法的先進經驗。這兩項蘇聯先進經驗在造紙工業中全面推廣，對提高質量降低成本是有着極重大意義的。採用蘇聯熱法製成的白色松香膠，能以最少的膠料得到最好的施膠效果，可以長期保持紙張有良好的耐水性能，並且還可以大大地降地單位產品松香用量。用蘇聯選紙方法，一方面可以提高紙張檢驗的準確性，使各級產品不致混淆，能保證用戶的要求；另一方面又可以糾正在選紙過程中，將有紙病的成品大量撕殘回抄的浪費現象，並且能將殘品選出，整理切成爲不同等級的產品，基本上消滅了廢品，大量降低損紙率。

這種先進的選紙方法，在過去除了東北各廠推行較早外，在華北地區也有個別廠已經推行了，並且也收到了一定的效果。例如天津造紙廠在推行蘇聯選紙法半年以後，平版新聞紙的一等品率，由1954年1—5月佔9.18%提高到6—12月佔 94.93%，損紙率由7.96%減少到2.86%，（當然其中也包括其他技術改進的因素）。但是，還有一些已經推行蘇聯選紙法的廠與天津造紙廠同品種產品的損紙率來比較，高出幾近一倍。此外，其他地區却大多數沒有推廣蘇聯選紙法。熱法製白色松香膠，雖然個別單位也推行過一個時期，基本上糾正了過去盲目推廣「冷法」的錯誤，但是從去年年底的檢查來看，普遍的都執行得不徹底。如有的廠用「温法」，甚至個別廠還用「冷法」製膠，所以耐水度不好，仍成爲去年質量中突出的問題。今年，山東造紙廠有光紙單位產品的松香消耗，比天津造紙廠多用了50%，耐水度仍時而產生不少不合格品。

由於各廠對這兩項先進經驗的認識不够及推行的不徹底，以及天津造紙廠，使用熱法製膠中間走了一段彎路，及推行選紙法也曾遭到一些困難與曲折。因而爲了徹底學習與全面推廣這兩項先進經驗，以及接受天津造紙廠的經驗及教訓，來說明正確的學習方法，所以，我們採用了開專業技術交流會的方法來進行。

此次技術交流會議與過去召開的兩次有了很大的不同，它不僅舉行了技術經驗的報告與討論，而且進行了操作表演與現場實習，會議內容較前充實具體，充分展開討論。此外，這次出席單位包括了國營與地方國營較大的造紙廠，出席人不僅有主要的工程技術人員，還有這項工藝操作的工長，而且整個會議又是在蘇聯專家的親自參加與具體指導下進行的。在介紹白色松香膠時，是以理論講解、化驗分析、操作表演三種方式穿插進行的。先由天津造紙廠介紹這廠在製膠工藝上走過的彎路與失敗的教訓，他們在從「熱法」變成「冷法」，又由「冷法」變成「熱法」的過程中，如何學習與理解了採用「熱法」白色膠的優點。又如何在生產實踐中證實了它使紙張的耐水度得到穩定，並降低了松香和礬土消耗的具體經濟效果，接着說明按照新的方法如何改進了設備、修訂了工藝技術條件，與當前生產中還存在的問題與缺點。然後，讓大家從兩方面去進行實際的觀察：一方面，利用北京試驗所與廠的化驗室所提出來的，按照新舊不同的各種技術條件熬製的膠樣，與不同壓力噴射後的乳液，在顯微鏡與幻燈上放大觀察，對照化驗分析的根據，以鑑定其優劣；另一方面，到製膠工段的現場，參觀全套的設備系統，並按照現行的工藝操作規程，從備料開始到熬製，稀釋、施膠的全部過程爲止，進行操作的表演，逐步加以解說，以證明實際生產是否能够符合所要求的技術條件，與具體操作上的優缺點。在觀察以後，和討論之前，再作一次理論的講解，說明該項先進經驗的要點與技術條件之間的關聯性；然後，讓大家討論，第一步拿天津造紙廠的

實際與理論對照，提出肯定與批判的意見，明確工藝技術與操作上的優缺點；第二步讓各廠技術人員根據會前準備的資料，提出自己廠所用的技術條件與檢驗的數據，工長們提出自己的實際操作情況，與天津廠的實際比較，權衡優劣，並對技術上某些要點進行研究，彼此釋疑。最後，根據理論的要求與各廠的經驗，提出各自不同條件下今後改進的具體辦法，並對疑難問題分別整理解答。在介紹蘇聯選紙法時，也同時採用了報告討論、表演、實習的幾種形式進行。並特別介紹了開始由於準備的生產工具不良，勞動組織不合理，推行遭到失敗，以後經過了技術的研究改進，在黨的鼓勵下，由先進工人帶頭學習，將選紙效率由每小時１—２令，提高到６—７令，超過了舊法（只４令），提高了一等品率，而用事實說服了不願學習的老工人，克服了保守思想與用競賽奬勵的辦法推廣的經驗。為了與會的工長親自體會這種選紙法的好處而進行的實習，使大家在討論提出了更具體與細緻的問題，集中了操作的優點，肯定了蘇聯選紙法的先進性。會議末了由專家作了技術結論性的發言與問題解答，明確了今後在技術上發展的方向；並由造紙工業管理局長指示了如何進一步推廣的方法與具體的要求。通過這次會議的召開，對已經推行了這兩項經驗的廠，是又一次很實際的鼓勵與批評，例如天津廠表示願在現有的基礎上，接受大家的意見與專家指示，進一步的貫徹，以取得更大的經濟效果；而尚未推行的廠，受到了很大的鼓勵，表示要回去馬上推行，尤其是各廠的工長更為興奮，認為從來沒有這樣的機會來彼此互相交換經驗，總以為自己的工作很簡單，沒有啥，經過這次交流以後，覺得啓發很大，要回去馬上改進自己的操作，把蘇聯的先進技術經驗傳授給工人同志們，和技術人員合作，把這些先進經驗在自己廠內實行起來。

從這次技術交流會議已初步獲得的效果來看，證明它確實是推廣先進經驗的一種可行而有效的方法。以下幾點是我個人的看法和體會：

第一、它是用實例介紹了先進的技術經驗，比文字更直接更容易接收。經過了實際操作的觀察與科學儀器的鑑定，使人不得不信服，凡按照蘇聯先進技術條件所製出的膠，游離松香的含量就多，噴射後的松香粒子就少，紙張施膠以後的耐水性能就强。在有了這樣的感性認識以後，再接受理論的解說就很自然；會感覺到天津造紙廠在採用白色松香的先進經驗以後，紙張耐水度一年來基本得到穩定，用松香與礬土量都顯著減少，乃是必然的事。同時，當大家看到這廠工長採用蘇聯選紙法表演選紙的時候，把各種不同等級的產品合理區分開來，合格品中不夾有不合格品，不合格品中也不致夾合格品，還可以把合格品完整選出來，使損紙減至最少限度，基本上消滅了殘品，而不像舊法那樣把不合格品撕掉，造成大量浪費。使得仍沿用老法廠子的工長們覺得非常興奮，決心要回去馬上推行。因為他們從實際的觀摩與實習中，深信採用蘇聯選紙法，是能够像天津造紙廠那樣，不但能够提高一等品率、保證選紙質量，而且能够提高效率，節省勞動力，為國家增加積累，在過去推行中遇到困難的廠，在聽到該廠從失敗中取得成功的經驗以後，也更增加了貫徹的信心與找到了解決的具體辦法。

第二，它是用彼此比較、取長補短的方法，豐富了先進經驗的內容，促使其進一步的完整與系統化。由於在比較不同的技術條件與新舊操作方法時，各廠工程師都根據預先準備好的資料，引證了實際的數據，與分析的結果，各工長都列舉出自己實際操作的程序，不但避免了討論一般化，而且得以發現其他廠更好的創造性的經驗，用以彌補了天津造紙廠經驗的缺陷。大家在肯定了天津造紙廠熬製的白色松香膠基本上能符合技術標準的要求以後，又指出了錐形鍋底不好，攪拌器不良，稀釋設備不標準，松香塊大，升溫慢等缺點；而在這一方面，太原與民豐造紙廠却有較好的經驗。天津造紙廠經改良後的選紙工具，都承認是具有先進性的，尤其是案子左邊也帶有斜坡，選紙操作時很省力，但右邊上方的三角檔板却太遠，不够方便。而吉林造紙廠的案子的高低比較合適，還可以坐着選紙，因而改善了勞動條件。如果將各廠的優點集中起來，使天津廠在現有基礎上加以改進，就有可能在貫徹這兩項蘇聯先進經驗上，作的更完善與徹底，也就可使能逐步提高經驗的完整性，作為各廠全面學習的實例。

第三，它是用在術技上自由討論的方法，展開批評與自我批評，批判了某些廠的錯誤作法，打破了守舊的保守偏向。由於以往各廠技術交流機會不

多，尤其各廠基層的工長更少聚到一塊交流經驗，有的認爲自己的工作簡單，仍老一套操作法，甚至還沿用土紙製膠的辦法。有的技術人員雖知道有蘇聯的先進經驗，但並沒有能深刻領會專家所談各項技術條件確定的緣由，而長期未重視熱製溫度與噴射壓力的重要性。也有的只是形式主義以爲自己廠製的膠游離松香很高，覺得挺不錯，而不分析游離鹼有多少。山東分廠因用汽油桶熬膠，而溫度又低，結果有部份是白色松香膠，而有一部份却仍是褐色中性膠，而這一部份原也可用的中性膠，被當作無用的黑液扔掉，每年却因此丟掉了六噸多松香，損失幾千元。吉林廠作感光原紙要求耐水度很高，專家嚴格的批評了該廠，所以長期達不到標準的原因，就是因爲旣不施動力膠，又不用熱法白色松香膠，而仍用冷法膠的原故。在南方不少的廠則大多未實行蘇聯選紙法，而損紙高，一等品低，甚至影響任務的完成。通過會議的討論，使大家都得到一個實際的生動教育，指出了提高生產的方向，鼓勵了技術研究的精神，尤其是對工長重視理論有了實際的教育，更有利於今後勞技結合，回去後可直接帶到操作中去，給先進經驗的推廣準備好思想的條件。

第四，技術交流會議能否開得好，主要决定在要介紹的先進經驗是否帶有普遍性與典型性；而所介紹的經驗能否貫徹與推廣，還决定於今後的組織檢查與具體的技術協助工作。

第五，會議準備工作的關鍵，在於做好技術準備。也就是說，應該注意選擇典型廠的典型經驗，無論在設備、操作上都最好是在同業比較完善者，而所推行的先進經驗效果也應該是比較顯著者；而且應該技術上多加幫助，使之作爲典型推廣的經驗培養得比較成熟，因爲經驗越成熟，典型性越高，則示範的作用與事實的說服力就越大。同時，還應該注意備齊有關的技術文獻與試驗分析的根據，作爲說明經驗的科學性與先進的佐證。

第六，在短短的會議過程中，再好的先進經驗的介紹，也只能做到初步理解，用事實把羣衆動員起來，願意去學習它。而這兩項先進經驗是否眞正能够深入貫徹，還須注意會後的貫徹工作，如不緊接着見之於行動，就會鬆懈。所以，對介紹經驗的廠，根據大家討論所指出的缺點，應限期改進，定期的就重點問題進行檢查，使之經驗完整充實，保持其先進示範性。而學習廠爲了能够掌握此項先進技術，還可以留下作較多時間的實習，直至學會爲止。對貫徹中遇有困難的廠，必須組織技術力量進行幫助解决。且對此經驗的推行不能够和其他的技術工作脫離，應列入各廠全面的生產技術工作中去，能預期取得效果的，要作爲節約途徑，提出具體要求，督促其有步驟的推行。到一定時期，應將新的成就與技術的發展再系統的總結，逐步提高，集成一套完整的經驗，而作新的工藝規程的新藍本與新定額的依據。

順德糖廠煑煉車間的政治工作

中共國營順德糖廠委員會書記　林　金　楓

煑煉車間是糖廠的主要車間，生產過程和技術操作都很複雜。順德糖廠的煑煉車間，二年來在生產上是有很大成績的，但在技術管理方面都仍很落後。雖然，在1953—1954年榨季推廣過「五一煑糖法」和蘇聯「斯達漢諾夫篩糖法」，使技術操作有了改進，但因沒有很好在工人中組織推廣，這些先進經驗仍未爲全部工人所掌握，三班操作仍不統一，沒有一套較完整的技術操作方法，再加上職責不清，分工不明，因而在1954—1955年榨季開始時，生產仍不正常，事故頻繁，屢出廢品。

爲了改變上述這種情況，今年一月間車間行政和黨支部，根據廠行政和黨委提出的要求，進行了加强技術管理的工作。

因爲這是一個新的而又是技術性較多的工作，要做好這一工作，在黨方面怎樣進行保證監督，我們是沒有經驗的，因之，車間黨支部採用了邊學邊做的方法。首先，根據廠黨委的要求，將黨、政、工、團的力量集中起來，統一思想，訂出計劃。車

間行政掌握技術方面的問題，黨支部掌握思想方面的問題，在工作中互相配合，解決工作過程中發現的問題。其次，組織學習廠佈置的技術操作規程。在開始學習時，車間職工的思想是混亂的，一般是怕自己文化低，學不好；又聽說要考試，怕考不合格得不到「工作證」，不能工作。有些人認爲自已有幾十年的經驗，學不學都一樣，學了反而束縛了自已。技術人員則表現滿不在乎，情緒不高。根據這些情況，黨支部卽在羣衆中進行了動員，進行了個別談話打通思想；對不正確的思想，發動羣衆進行討論批判。另一方面發動骨幹分子帶頭學好，以掀起全車間的學習熱潮；並組織了互助組，用多談、多問、多答的方式，具體幫助文化低的工人。這樣，全車間很快就掀起了熱潮。第三，邊學邊修改。由於操作規程是由上而下總結出來的，因之必須通過工人討論進行修改補充，使操作規程更切合實際，易於爲工人所接受。黨支部在這方面主要用事實來教育職工，使其認識學習操作規程的重要性，從以通過討論，交流經驗，修改與補充上級提出的操作規程。如煮糖工段在學習過程中，大家都對煮乙糖信心很差，認爲按操作規程稀釋煮法有很大困難，思想有很大抵觸。黨支部通過煮糖工霍森按規程試行結果，糖的純度從28度提高到31度的事實，進行了說服。這樣使大家都重視了操作規程的討論，提出一些修改意見，使操作規程更完整。如分密的赤糖落水，原來規定是先落三分之二的水，篩乾後用三分之一水；經過學習討論，工人認爲這樣會將糖分沖走，提出改爲放糖後落水，篩乾後不落水。這一意見經過試驗，收到了良好效果，減少了糖分的損失。這樣既充實了規程的內容，也易爲羣衆所掌握。

通過上述一些工作，操作規程已修正制定出來，接着的是貫徹這一規程。雖然經過學習與討論，操作規程的內容已爲羣衆所了解，但是要將它切實貫徹下去，還不能說是沒有困難的，因爲這是先進思想與落後思想鬥爭的過程。爲此，黨支部便從總結學習階段的工作入手，使工人看到學習操作規程的好處，進一步打消思想顧慮。如煮糖乙班經過總結，使大家都看見，由於自己學習了操作規程，每甑提糖率都從232包，提高到240包。一些違犯操作規程的職工，經過總結，也看到自已由於違犯操作規程，使生產遭到損失。因而，使操作規程更爲羣衆所接受。

爲使操作規程能很好貫徹下去，黨支部還做了以下兩點工作；（1）培養典型，並通過表演示範推動其他。我們選擇了煮糖工段三班小組長爲培養對象，並發動車間技術人員分工負責配合，從技術上協助解決困難；黨支部則解決各種思想顧慮，提高其信心。這樣，經過一個時期實習之後，卽集中全車間職工及其他車間代表，進行表演。表演前，黨支部又作了動員，號召大家對照學習，交流經驗。表演後接着又發動大家提意見，展開討論，鑑定操作中好壞之點，並進行了總結。這樣，旣可補充規程的不足，又可使職工互相交流技術經驗，提高貫徹操作規程的信心。（2）抓骨幹，並通過抓骨幹帶動全面。黨支部在這方面，首先抓住黨團員，生產小組長、積極分子，和技術人員，使他們組成核心，並經常組織他們開碰頭會，檢查他們的工作，發揮他們的作用；然後通過骨幹分子抓好重點小組，做出榜樣，推動其他。在生產小組內，也由領導具體幫助健全了一些制度，定期召開小組生產會議，研究與解決生產過程中發現的問題，保證操作規程的貫徹。

通過這些工作，煮煉車間的操作規程已初步貫徹下去，也使生產有了提高。如甲糖膏的提糖率由一月下半月平均的62.48%，提高到二月份上半月平均64.35%細砂率也由一月下半月平均的12.08%降低到二月上半月平均的11.84%，提高了砂糖粒的均勻度。桔水重力純度也由過去每月30.5%，降低到二月份的29.3。

（上接第16頁）

就是抓住實行班組核算起作用的方面，卽對產量、枯量、（濃度）、煤耗、油耗，提高小組工作，推廣先進經驗等方面的作用，其中特別總結了枯量和煤耗這兩項。通過總結煤耗，說明全井平均每筒煤耗二月上旬比一月減低了0.19公斤。第一組過去最高，現在最低，每筒減低了1.64公斤，到二月中旬，第四組又趕上了第一組，成爲全車間煤耗最低的小組了。由於及時總結，一面發揮了班組核算的作用，一面也推動了落後向先進的學習。

1955年3月30日

我們是怎樣幫助新工人學習技術的

國營生化藥廠青黴素車間主任　周　清　梅

1955年我們車間的鈉鹽青黴素分裝任務，比去年度增加了28倍，爲了保證完成任務，我們增加了三分之一的新工人。這些新工人過去都未生產過青黴素製劑的工作，特別對於整個生產過程的無菌操作非常生疏、很不習慣的。新工人進廠前後，我們雖然是也向各小組的老工人佈置了「包教包學」工作，要求老工人與新工人團結互助，學好技術；但是由於佈置不具體，沒有及時進行幫助和檢查，結果在生產上出現了工段、小組之間的不協調現象。主要表現如：（1）鈉鹽手分裝的效率低，三個新工人一天祇能裝1,200餘瓶，趕不上一個熟練的老工人。（2）軋蓋組浪費大，廢品率高，軋破、跳塞要佔0.43%，而且速度慢，跟不上分裝組的需要，常要加班加點。（3）分裝組的工作落在檢查組的後邊，形成大量半成品積壓。這些情況，嚴重地威脅着生產計劃的完成。隨後，我們採取了以下幾項措施，使這類現象得到扭轉，新工人的生產效率，在很短時間內就達到了老工人的水平。

第一，派人去兄弟廠參觀，並堅持小組操作技術交流會，幫助新工人提高技術。手工分裝鈉鹽青黴素小組的新工人，佔全組工人的80%。當時產量低的主要原因是操作不熟悉，不能很好地掌握分裝天秤。這時我們考慮到科發藥廠亦有分裝鈉鹽青黴素的任務，爲了吸取他們的經驗，二月上旬，我們派了三名手工分裝的熟練工人，由廠生產技術科負責帶她們到科發參觀。根據科發工人操作情況看，確實有比我們先進的地方。如這廠的工人分裝時，不像我廠工人持着玻璃管用食指彈數次才彈出來，而是掌握好份量後，一次用力將原料衝出來，因此，速度很快。我廠工人王美雲學習了這一方法後，就對新工人進行示範。此外，我們還通過小組每日班後的操作技術交流會（時間很短），交流每個人的經驗。在這會上老工人都很熱心地把技術告訴新工人，新工人也能虛心學習。例如分裝組的新工人朱翠雲，學習了王美雲的示範操作，聽過王美雲詳細耐心地解釋後，得到很大啓發，產量顯著提高；以每日實際操作6小時45分鐘的時間計算，二月十六日達到分裝2,280瓶，比二月二日分裝1,566瓶的產量，增加了714瓶，增加了45%以上。

第二，克服一般化的領導方法，及時總結工人的操作經驗，大力推廣。當發覺朱翠蘭的產量提高到2,280瓶的紀錄後，我們就和其他老工人的產量作對比，在同一天內，老工人實際操作7小時10分鐘，產量是2,400瓶，彼此之間已很接近。我們研究了朱翠蘭的操作方法，她的產量之所以提高，主要是操作快。她學習了王美雲介紹科發藥廠的操作法後，由於用科發工人的方法不易掌握份量，就改爲將玻璃管先向外轉，馬上又向內轉的方法分裝，這樣分裝的結果，既快且穩，質量亦能保證。車間就總結了她這種操作法，並及時通過技術交流會推廣了這個經驗。工人們都說這樣操作比科發的方法好掌握，同組的童開鳳學習了這方法後，產量亦即提高到2,400瓶。

又如包裝組的新工人也很多，佔52.3%。一月中旬，新工人貼瓶貼，最低的每日只能貼2,178瓶，最高的老工人也只貼2,662瓶。二月份，新工人王德松找到了竅門，她把過去雙指貼瓶貼，再反轉來黏牢的方法，改爲一次貼到底，既可提高生產率，又能保證瓶貼平而不皺，因此，二月中旬的產量，即增加到6,594瓶。車間總結並推廣了這一經驗後，小組工人最低的產量也達到5,566瓶。三月一份最高的達到7,744瓶，最低的有6,050瓶，個別工人更達到8,000瓶。用三月份最低的日產量和一月中旬比較，也比當時最高的多一倍以上。

第三，加强政治思想工作。車間新工人大量增加後，由於這些人成份不同，有的新工人帶有較濃厚的自由散漫習氣，工作不大負責任。例如軋蓋組的工人中，就時常發生瓶口不蓋橡皮塞，就直接軋鋁蓋的事情。廠的黨委認爲軋破、跳塞多，浪費大

（下接第30頁）

應該改善獎勵制度

·華連城·

計時獎勵工資制度比起簡單的計時工資制度來是優越很多的。它在決定勞動報酬時，不僅根據工人的工作時間和熟練程度，且在某種程度上也要根據着勞動的質量和數量。因此，在尙未具備推行計件工資制度的工種和不能執行計件工資制度的輔助工人中，正確地推行計時獎勵工資制度，對提高勞動生產率是會起到一定的重要作用的。

輕工業部所屬企業，幾年來先後建立有超產、完成任務 安全、質量、降低成本 節約原材料、節約備品等二十餘種獎勵制度(不完全統計)。1954年全部共計支出的獎金，佔工資總額的2.53%。這些獎勵制度的作用，在有些企業中是很明顯的。例如吉林造紙廠建立了節約燃料獎勵制度後，不但保證了蒸汽的供應量，而且還節省了大量的燃煤。又如順德糖廠實行了質量獎勵制度後，產品質量不斷提高，蒸發甑小組糖漿濃度1954年1月份爲48.3度，2月份爲51.3度，3月份爲51.7度，4月份爲52.23度。

但是，由於有些企業對這些制度能刺激生產的作用認識不足，或在建立時對本企業的具體情況考慮不够，因而在執行當中也產生了一些缺點。具體表現在：

(一)建立獎勵制度的目的性不够明確，甚而脫離了實際生產需要。例如自貢公私合營久大製鹽公司的超產獎勵與東北地區大部分企業實行的季度獎勵，在完成任務後，從廠長到勤雜人員，從警衛到消防、托兒所、子弟學校的人員，一律都評獎，這種具有平均主義表現的制度，失去獎勵對生產應起的刺激作用。

(二)有些企業獎勵條件規定過多，分散工人的注意力，使工人抓不住工作中心，降低了獎勵制度的作用；有些企業獎勵指標偏低，如有的規定完成任務就給獎，甚至還有規定獎勵指標低於國家指標的。如第七橡膠廠把國家規定的32×6外胎不合格率0.3%，改爲0.4%；也有些企業對獎勵條件規定的寬嚴不合理。例如東莞糖廠的計時獎勵，主要車間條件定得過嚴，而輔助車間却又定得較寬，形成主要工種得獎難，而次要工種得獎反而容易的不合理現象。

(三)獎金發放不及時，失掉刺激生產的作用。例如錦州造紙廠的獎金要遲到下月十八號才能發給；東北製藥總廠的生產獎金要推遲一個月才能發給等。

那末，應該如何改善這方面的工作情況呢？

一、應該明確認識獎勵制度的建立，要從實際需要出發，並應計算經濟效果。原材料在輕工業產品成本中所佔比重甚大，目前輕工業產品質量還不够高，而節約原材料與保證產品質量又必須是一致的；因此，我們就應該建立節約原材料與保證產品質量相統一的獎勵制度。另如在不能實行計件工資制度的輔助工人中，一般應該有重點地推行超產獎勵制度；在生產工人中，應該創造條件，將現行的超產獎勵制度改爲計件工資制度。

二、獎勵率的確定要合理。確定獎勵率時，除應考慮經濟效果外，並應對生產起作用大的工種，規定較高的獎勵率；對生產起作用較小的工種，規定較低的獎勵率，以防止主次不分的平均主義，與輕重倒置的現象發生。

三、得獎條件要簡單、突出，給工人以明確的方向；而不致分散注意力。

四、要有重點的進行獎勵。重點應該放在能解決生產過程中的薄弱環節，和對生產起絕對作用的人員方面。

五、獎金分配應根據按勞付酬原則。在分配獎金時，應按照計獎單位不同成員的基本工資與不同的出勤日數，合理地進行分配，克服按人平均分配和人人有份的平均主義的獎勵辦法。

最後，獎金的發放應力求及時，以不失其及時推動生產的作用。

克服推行作業計劃中的形式主義

輕工業部生產技術司生產處

我部一九五五年生產工作會議指出：當前推行作業計劃中的主要偏向是形式主義。爲什麼要這樣提呢？究竟形式主義的具體表現是什麽？現在根據我們所瞭解和所掌握的有些局和企業在這方面的材料，提出下述幾點意見，供大家研究和商榷。

（一）

作業計劃推行中的形式主義首先表現在有些企業的作業計劃內容龐雜，無所不包。

上海各捲菸廠、廣東各糖廠、西南有些鹽廠、上海有些藥廠等等都在不同程度上把作業計劃搞成內容龐雜、無所不包的計劃。它們有的把勞動工資計劃中的勞動生產率、平均工資，成本計劃中的單位產品成本、總成本、車間經費，財務計劃中的流動資金週轉等指標，也都作爲作業計劃的一部份，並要求調度室來彙編、檢查和貫徹。個別企業甚至把人身和機械事故也訂出了指標，而發到車間去。爲了追求作業計劃表面上的具體和推行的深入，有些企業往往把一些不可能具體到車間、班組和個人的指標，也全面的具體的佈置下去；把不可能以小時計算產量的指標，也硬是按小時去計算，因而使這些指標流於形式。

爲甚麼會這樣呢？據我們瞭解，這些企業的出發點是想通過這種搞法來督促車間職工具備全面觀點，來更好地全面地完成國家生產技術財務計劃。如廣東有的糖廠因爲經常支出加班加點費，影響平均工資超支，因此就在作業計劃中增加了平均工資指標來督促車間不要加班加點。這種作法顯然是不對的。

我們認爲作業計劃是企業爲保證生產技術財務計劃完成的各項具體的工作計劃——或者叫日曆工作計劃，而不是生產技術財務計劃的一部份，或者是生產技術財務計劃的縮影。它是廠長批准的經計劃科編製的企業月度計劃中的產品生產計劃的具體化，它規定每個車間、工段、小組，每旬、每週、每日、每班的具體生產任務。

現在有些企業實際上已把應該由廠長批准下達車間的企業月度計劃任務同作業計劃混淆起來了。我們所說的推行作業計劃和加强調度工作，宋副部長在部生產工作會議報告中已明確指出：「推行作業計劃的重點，應該明確是生產作業計劃。」爲什麼呢？這是因爲我們企業的活動主要就是生產活動，其他一切活動都是從屬於生產活動的。如果生產搞得不好，便會影響企業工作中的一切指標都完不成。當然，生產作業計劃是不能孤立來推行的；應該以它爲中心，加强設備檢修、技術組織措施、原材料供應等各方面的作業計劃，並使它們密切地結合起來。另外，根據某些行業的生產特點，還應該編製和加强其他有關的作業計劃，如醫療器械廠的設計進度計劃、藥品廠的藥品檢驗作業計劃、造紙廠的停機清掃作業計劃等等，以加强這些工作的計劃性。

根據上述，我們認爲編製作業計劃的主要根據應該是國家計劃中的產品計劃、原材料和動力供應計劃、檢修計劃、當月的技術組織措施、生產的技術條件、先進的定額（指標）、訂貨合同等等。究竟那些定額（指標）是制訂生產作業計劃時計算任務的根據呢？我們認爲一般應該包括下列這些內容：產量指標（工時產量，台時產量等），設備利用定額（開動機台、設備容量、作業時間、中斷時間等），主要原材料消耗定額（根據定額乘產量以決定投入量），收得率，半成品、在製品儲備量，質量（成品率、合格率、返工率、損耗率）等等。根據行業的特點，還可以適當的增加或減少一些指標，如在醫療器械廠由於生產週期較長，爲了嚴格控制在製品的變化，增加商品產值和總產值等指標也是需要的。

爲了使企業能更好地全面地完成計劃，在編製生產作業計劃的時候，應該在保證正常生產條件下儘量縮短生產週期，減少在製品和半成品的儲備，

以便從生產上加速流動資金的週轉，考慮僅可能使生產能力充分發揮，消滅勞動力窩工或者突擊趕工、加班加點現象，提高勞動生產率。

我們認爲對作業計劃的要求，必須結合企業的特點，實事求是的來考慮。否則，也必然會造成形式主義，使工作受到損失。

和生產作業計劃內容直接有關的，就是有些企業把生產指示圖的內容也搞得非常龐雜。根據我們對上海部屬企業的瞭解，有些企業的生產指示圖竟然包括下列這些內容（當然不是每個企業的指示圖都全部包括這些內容）：生產進度指示（產量、停機時間等）、技術操作指示（如溫度、汽壓、水位等）、原材料消耗指示(包括配比和用量等)、質量標準、事故記錄、出勤率、等等。實際上這些內容很多和原始記錄、質量標準、消耗定額等重複了，徒然增加填表人的麻煩，對工作沒有什麼好處。我們知道，生產指示圖是生產作業計劃的形象化，我們把生產作業計劃的內容通過表格、綫條、符號等形式下達到工段、小組中去，原是爲了便於羣衆掌握和貫徹，如果我們把生產指示圖搞成無所不包的東西，也就必然會使生產指示圖流於形式（根據我們在上海的瞭解，儘管有些企業在生產指示圖的表格內容上填了那麼多欄目，但實際很多欄目都是空白的）。今年三月份造紙工業管理局召開了所屬各廠的調度室主任座談會，決定簡化生產指示圖的內容，取消其中的消耗定額、質量標準、技術條件等項目，我們認爲這樣做是切合實際的。

（二）

推行作業計劃形式主義的另一種表現是有些企業編製作業計劃時不從實際情況出發，訂得保守或者冒進，使實際生產活動不能按作業計劃進行。如有些企業（車間）爲了要超額完成計劃，不惜在編製生產作業計劃時留一手。天津造紙總廠今年三月份四號機抄包裝紙，國家計劃規定日產量是14噸，但由於車間主任思想保守，結果作業計劃僅訂爲12噸；實際到三月八日，日產量就達到了17.763噸，使原來的作業計劃流於形式。像這類例子在部屬企業中並不是個別的。另一方面，也有些企業不根據實際需要和可能，關在辦公室裏盲目地制訂「先進」的作業計劃指標，結果也使之流於形式。上海第一製藥廠針劑車間的小組產量定額，因勞動工資科只根據統計，每月制訂一次算術平均先進定額，因而大多數工人都達不到定額，影響作業計劃產量任務經常不能完成。

也許有人要問，保守了或者冒進了都不好，那麼究竟什麼計劃算是先進的又不是冒進的呢？我們認爲：所謂先進而又不是冒進的計劃，應該是指的經過詳細的科學的計算，充分估計了各種潛在能力，有各種技術組織措施保證的，經過羣衆努力所能够達到的計劃和定額。

這裏需要說明一下，有些企業作業計劃訂得保守或者冒進，還不是主觀上想保守或者冒進，而是由於沒有正確的原始記錄和定額。對此，我們有這樣的認識：在推行作業計劃初期，强調沒有正確的原始記錄和定額便不能推行作業計劃固然是錯誤的；但是在推行作業計劃的過程中，及時地查定定額、整頓原始記錄則是完全必要的。因爲這是提高作業計劃水平，克服計劃保守或冒進的一個重要步驟。所以，我們認爲上海各菸廠在作業計劃推行的過程中，及時的查定定額並經常把查定定額當作一項重要的工作做是正確的。

（三）

推行作業計劃形式主義的又一種表現是有些企業的調度工作不能起到應有的作用，因而使原來能够實現的作業計劃，結果却不能實現。

（1）很多企業的調度員都是比較薄弱的，他們大多由原來的車間工長、一般的職能人員或剛由學校畢業的技術人員充任，不熟悉全面業務，領導上又不注意對他們的培養和教育，因而也就不够担當做好調度工作、保證作業計劃實現的任務。如部屬上海企業中的很多調度員都不知道怎麼樣才能做好調度工作。有些調度員反映平常生產正常時感到無事可做，生產上發生問題時又感到束手無策。有的造紙廠工人提拔起來的調度員當車間發生機器運轉不正常、質量波動時，便直接和工人一起參加操作。由於有些調度員不熟悉業務，有時不僅不能保證作業計劃的完成，反而做了錯誤的決定。如捲菸三廠三月份曾經有一次因爲計算任務不正確，空頭菸產的較多，因此在改換牌子後發現短了十三條菸的生產任務。廠中調度員事先既沒有能預見和解決這一問題，當車間請示如何彌補這十三條菸的生產

任務時,竟又同意在已經檢驗爲不合格的捲菸中,挑選一部份「合格的」補上,因而受到行政處分。也有的企業的事故是由於調度人員不負責任所造成的。如三月八日晚上天津造紙總廠一號機夜班工人在換毛布後，由於調度員擅離職守，車間到處找不到調度員通知動力車間送汽，因而造成停車損失8分鐘。

（2）有的企業調度室管了許多不屬於調度工作範圍內的事情，因而很多應該做的事反而放鬆了，很多應該解決的問題不能得到及時解決。如上海第一製藥廠調度室過去兼管了檢查車間經費、甚至計算節約任務之類的工作，感到忙不過來，結果有些應該管的工作，如第一季度生產蒸溜水針劑的準備工作的督促檢查反而放鬆了，調撥來的設備放在廠中，半個月沒有按裝，因而影響作業計劃不能實現。顯然，這些企業的調度室如果能把任務明確一些，擺脫一些不應該管的工作，就必然會在保證作業計劃實現上起到比現在更大的作用。（關於調度機構的職責範圍問題，我們準備專門整理一個材料，這裏就不多談了。）也有的企業領導上，把應該通過調度室佈置的工作，不通過調度室而直接佈置給車間執行，因而打亂了作業計劃。如民豐造紙廠二月份生產打字紙，廠長直接給車間下命令，要求提前二天完成生產任務改產盤紙，車間主任接到命令後就將車速由90公尺提高到97公尺，使產量由10.09噸提高到12噸多。由於車間只顧提高車速，沒有考慮到漿的供應，結果草漿供應不上，造成脫節現象才通知調度室解決，造成調度工作中的被動現象。

根據上述，我們認爲，爲了保證作業計劃的實現，就必須明確調度室的職責範圍，提高調度人員的業務水平和責任心，並根據工作需要適當的加強調度人員，充實或精簡調度機構。在這一工作中，我們認爲同樣必須根據實事求是的精神，反對不根據實際需要設立龐大的調度機構，把擴大調度機構當作提高調度工作效率的唯一辦法；或者忽視提高現有調度人員的業務水平，要求配備工程師級幹部來充任調度員的偏向。

註：各企業主管作業計劃調度工作的機構，有的叫生產科，有的叫調度室，本文中爲說明方便起見，一律稱爲調度室。

要具體切實地領導生產

要切實領導好生產工作，就必須深入地了解生產活動情況，可是，我們有很多企業的領導同志却不是靠充分掌握情況領導生產的，國營齊齊哈爾醫療器械廠三車間的領導上，就是這樣的例子。

這車間的拔管組經常完不成計劃，組長高淑琴却時常在幹「零活」，爲什麼要幹「零活」而不設法完成計劃呢？原來是高淑琴隱瞞少報了。今年一月份，高淑琴就在裝破布的箱子藏下了9,100多支針管,以致影響計劃不能完成，使下一工序的裝配組停工待料。根據同一車間工人的揭發，高淑琴從去年九月份起，每個月都隱瞞產量，前後共少報3萬多支針管。

高淑琴爲什麼會隱瞞產量呢？因爲她們做的針管質量不好，她不願保證質量，却用不按期交貨的辦法，使下工序因停工待料而不考慮質量；同時,這一月少交,可以使下個月「超產」，能得到紅旗，受到獎勵。顯然地，高淑琴的這種做法是破壞生產的行爲，是不能容許的。

裝配組對拔管組的質量不好，一再提出意見，廠和車間的領導同志都是知道的，他們不支持裝配組的意見，反而認爲這是「組長之間鬧意見」，是「關係問題」；他們不是嚴肅地評判高淑琴不顧質量的做法，而僅僅是進行一般的個別談話,進行「調解」。由此可見,這些同志們是多麼缺乏原則性！爲什麼把關係能否全面完成國家計劃的問題，看成是私人間的「關係問題」呢？不正是說明這些同志並不眞正熟悉本車間情況，作了錯誤的判斷嗎？

可以看得出來，假使這車間的幹部平時眞是深入實際的，是依靠工人階級的，那末，爲什麼不能發現高淑琴隱報產量的惡劣行爲呢？這種現象之所以長期存在，不正說明了這些同志們的作風很浮淺嗎？（金同珍）

使經濟核算成爲羣衆性的工作

新華第一製鹽廠等推行「班組節約核算」的經過

•曾祥瑜•

自貢市四個國營和公私合營製鹽企業，從今年二月份起，重點實行班組節約核算，至三月中旬，已有43個生產車間，170個生產小組實行了這一經驗。初步取得了成效：

第一、樹立全面完成國家計劃的觀點，逐步扭轉了只顧產量不管經濟效果的偏向；部分單位能積極改進操作，降低原材燃料消耗。如新華第二製鹽廠第五滷井實行班組核算前，各班用煤混合堆放，燒多少算多少，工人心中無數，那時候，汲一筒滷水平均要耗煤22.19公斤，實行班組核算後，分堆存煤，各班工人燒多少煤心中有數，並推廣了「細薄均勻．勤打快關、不燒餘磅」的操作方法，同時燒火工人與拭篾工人密切配合，拭篾緊鬆合適，避免虧磅，使每筒煤耗降至19.97公斤，一個月即可節約用煤21噸。二月份由於這廠不少滷井降低了煤耗，總成本比一月份降低5.13%。

第二、促使充分利用設備，減少停機時間。過去因停機修理次數多，躭延生產時間長，實行班組節約核算後，各小組爲了要完成任務，都積極提高技術，要在保證質量的原則下減少停機時間。這對增加產量，降低成本都起了一定作用。

第三、促使職工鑽研技術。操作技術的好壞，直接影響產量的高低。實行班組核算的小組，一般都能鑽研技術，注意解決生產上存在的技術問題。

第四、推動了計劃管理工作。新華第二製鹽廠自推行班組核算後，發現原始記錄不健全，領退料制度未很好貫徹，經過研究討論，立即着手改進，豐富了根據原始憑證計算成本的內容，領退料制度也得到了貫徹。這廠第三製鹽處做到了分班衡量滷水消耗量；第七滷井建立了分班發煤制度；第二滷井做到了分班考察滷筒容量，保證每筒多汲滷。單以二月上旬爲例，由於容量汲够就增產了四〇〇多担滷水。

第五、能使政治工作與經濟工作結合起來。經過班組核算，工人們每日下班之後，就可知道爲國家積累了多少資金，從而加强了職工的勞動熱情和經濟核算思想。有的工人說：「開展班組節約核算，進一步節約原材料，增加積累，就是直接支援解放台灣，就是以實際行動來反對美帝國主義的侵略行爲。總之，推行班組核算共有三個基本優點：（1）能發動職工自覺地參加財務成本管理工作，注意挖掘生產潛力和節約原材料消耗，不斷降低成本。（2）能不斷發現各班組生產中的薄弱環節，從而帶動計劃管理、技術管理、責任制等工作向前推進。（3）能使政治工作與經濟工作緊密結合。

根據實行班組核算的初步體會，在作法上我們認爲應按以下步驟進行：

第一，作好班組經濟核算的準備工作。首先要進行經濟核算的宣傳教育工作，宣傳班組核算的內容和形式，宣傳開展班組核算的作用和目的，以提高職工經濟核算思想認識。開始作重點試驗時，各有關單位是結合貫徹國營鹽場（廠）場（廠）長和工會主席聯席會議及自貢市第二次黨員代表會議精神進行思想動員的。全體職工在討論1954年工作總結及1955年工作任務時，着重地分析了去年全面完成國家計劃不够，主要是由於事故多、廢品多、原材料浪費所造成。所以產生這些現象，主要又是由於工人心中無數、不知道怎樣節約，通過算細帳對比，大家進一步明確了要加速實現社會主義工業化，必須更多地積累資金，而積累資金最有效的辦法又是分班核算，人人有數。在此基礎上，由各廠組織車間主任、紀錄員、成本員進行學習，由財務科提出核算辦法進行講課，然後車間幹部再組織工人學習。學習時間一般不宜太長，最好是在開小組生產會議時進行。其次，應確定核算指標和計算方法，自貢井鹽生產主要分汲滷與製鹽兩個過程。自貢鹽務管理局確定汲滷車間的核算指標是產量、玷量（濃度）、停機躭延時間和煤炭消耗等，製鹽

車間的核算指標是產量、廢品率、停機躭延時間滷水消耗和煤炭消耗（利用瓦斯煎鹽的灶不計算煤炭）等，這些是每個工作班可以截然劃分其經濟效果的，其他如汲滷用的鋼繩、鍍鐵筒等消耗量，每班不能截然劃分其消耗量（每根鋼繩約可推60班左右）故暫不計算。其中產量、質量定額，係在原有以班計劃的基礎上加以改進，或把各班不能計算出完成效果的產量質量指標增加衡量工具，使其計算出每班的成績。如汲滷車間每班工作六小時，汲滷多少只能按推汲筒數計算，由於筒的大小不一，每筒不一定都能汲滿滷水，故算出的結果不够可靠，實行班組經濟核算後，安裝一部自動量滷器，即可準確地算出每班產量，推動了原始紀錄的正確性和加强了經營管理。以上指標對全面完成國家計劃都是帶有決定性作用的。在計算方法上：首先是由上而下的擬定計算辦法，即按月按車間編製成本作業計劃，將各個成本項目根據產量作業計劃及當月實際情況編製，算出全部成本及單位成本，以單位出廠價格減去單位成本即得單位積累，根據單位積累乘該班實產合格產品數量，即得該班初步爲國家積累的資金，另外再加減原材料及事故等因素。如果較定額節約了原材料，即增加積累，如果比定額超耗，即減少積累；發生了廢品和事故損失，應在積累中減去。生產活動的最終結果，還是反映在積累多少上面，從積累多少去分析生產活動情況，可以刺激推動其他工作。爲了簡化計算的繁複手續，縮短計算時間，各單位制定了：（1）推汲滷水筒數對數表，（2）產量對數表（3）積累計劃對數表，（4）產量的增（減）而超（短）產積累（浪費）價值對數表，（5）鹹量（濃度）的升降而超短產積累價值對數表，（6）原材料消耗計劃對數表，（7）原材料消耗節約或浪費價值對數表等七種對數表。這些對數表根據不同車間的生產條件，用同一原理來制定。它的目的是可以不必逐筆計算，簡化手續。如某井某班汲滷356担，每担單位積累爲三角五分，對數表上早已算好爲124.6元，一查就得，不必再乘了。其他原材料消耗節約與浪費等，也可以從對數表上查得出來。有了對數表，每班生產結果，只要五分鐘左右時間，就可計算出產量、質量、主要原材料消耗、積累等實際完成情況。這些工作，在推行班組核算以前，都應該事先準備好。

第二，在實行班組經濟核算中應抓住的幾項工作：（1）密切結合勞動競賽。班組核算的結果，除了分班公佈，並須注意使每班完成情況爲全體工人瞭解，始能生動的豐富競賽內容，達到分班評比，互相推動的目的。如公私合營久大公司第22滷井的工人們，下班後都要反覆地找完成與未完成的原因，並研究別組完成的經驗，接班前的工人，也要看看本組和其他小組生產任務完成情況，找出生產工作上的薄弱環節，訂出具體的克服辦法，競賽起來方向明確，評比有內容，促使過去生產一貫落後的小組，也改進了技術，超額完成了任務。相反有的車間和勞動競賽結合不好，工人的積極性就沒有完全發揮起來。（2）以班組核算推動其他工作。由於進行核算，使工人加深了節約原材料的思想，因此使一向貫徹不好的領退料制度得到進一步的貫徹，不重視退料和領料的馬虎現象有了轉變，提高了成本計算的正確性。另外，推動技術管理和計劃管理也是有一定的力量。（3）必須與新獎勵制度密切結合。新獎勵制度規定，雖然完成了產量計劃，但如果未完成成本計劃者，不發獎金。因此，班組核算推動工人節約原材料，減少事故，即必須分班完成成本計劃，月終才能完成計劃，也就是够了獎勵標準的一項。這樣規定，也可克服個別車間對沒有每班核算的原材料形成浪費現象。因爲浪費了原材料，成本必然升高，完不成成本計劃也得不到獎金，因此，獎勵制度與班組核算是互相推動，互相結合的，必須向工人反覆說明，教育職工個人利益服從國家利益。（4）把班組核算的情況與結果納入調度工作中去，視同產量一樣的佈置月、旬、日的積累指標，按日檢查完成情況，各級調度組織（除各廠有調度室外，自貢鹽局還有總調度室）的分工：局調度室掌握各廠總的完成情況和重點車間、重點小組的完成情況。廠調度室掌握車間總的完成情況、重點小組的完成情況。車間調度員掌握每個小組的完成情況。調度室考核完成計劃的依據，必須與產量基礎一致，並制定積累計劃完成情況的指示圖表，以便掌握發展變化的規律。

第三，應在營業中不斷總結經驗，用具體事例教育職工，提高對班組核算的認識，並能有效地推廣先進經驗。新華第二製鹽廠第七滷井在總結時，

（下接第9頁）

我們要保證完成全年節約菸葉的任務

上海捲菸一廠廠長　江　波
副廠長　張乙英、張仁濤

我廠在今年第一季度，通過總結1954年工作，並結合檢查作業計劃的形式主義，揭發了過去原材料浪費嚴重和產品質量不高的缺點。具體表現在：（1）菸葉車間碎葉率高。產生碎葉率高的原因，除產地的菸葉水份低，運輸過程中不注意所造成的以外，主要的是生產過程中所造成的。如抽梗機梗中帶葉率去年一度曾高至29%左右（東北及印度菸葉），再加上水份關係，出絲率曾降低至92%左右。（2）捲菸車間單箱用菸絲量忽多忽少，而且一般都偏多。如去年6月一個月內，這車間由於單箱用菸絲量偏多，就浪費了17,000公斤菸絲。這樣，不僅不能完成限額用菸絲計劃，也造成菸支時重時輕，影響了質量。去年6月間，每20支菸就有重達30公分的（標準25公分）。捲菸車間的菸灰率也很高，有的機台一天的菸灰高達18公斤。（3）包裝車間壞菸率高。去年3月份，老刀牌壞菸就有4,607公斤。

產生這種情況的原因，主要是我們廠領導上存在着驕傲自滿情緒和保守思想，對節約原料與降低成本有對立的看法，特別是對工人的先進操作，未能經常總結與推廣；領導上忙於事務，關鍵性問題不能解決。

通過這次檢查，對存在的問題進行了初步分析批判，領導思想有了一些改變，開始明確必須從抓重點、抓關鍵、抓先進着手，在2月間開始依靠羣衆力量，總結和推廣了一些先進操作經驗，因而在克服浪費，節約原料方面取得了一些成績。例如菸葉單箱耗用量，在質量穩定的基礎上，今年第一季度已從去年平均62.1公斤，降低到60.2公斤超額完成了計劃，全季比計劃節約了43,600多公斤菸葉。

今年四月間，輕工業部召開了生產工作會議，確定今年輕工業企業的中心任務是厲行節約，提高產品質量。我廠根據生產工作會議的精神，結合本廠的具體情況，充分發動羣衆進行討論，訂出了今年4至12月節約菸葉355,642公斤的計劃。爲了保證這一節約計劃的完成，分別在各車間擬訂了如下的具體保證措施：

在第一車間，學習與推廣上海捲菸三廠蒸汽回軟槍的經驗，使菸葉回軟，降低碎片，預計5—12月可減少碎片95,090公斤。繼續鞏固和推廣第一季度總結的機器抽梗操作法。這一操作法的主要內容是：解把時要看得準，解得鬆，理得齊；擂車時要靠得近，擺得直，添得勻。推廣這一操作法，預計梗中帶葉率可以降低到8.5%左右，5—12月可減少梗中帶葉48,531公斤，此外，改進碎片處理辦法，所有碎片先行加香，再由碎葉分離機加工，以降低碎葉產灰率，在不影響整個產量的情況下，適當延長蒸葉時間，改變舖葉斜度等，使菸葉蒸的勻，蒸的透，以及改大菸絲寬度等，以減少菸灰的產生。

在第二車間，認眞貫徹三勤操作法，擂車的要「勤查、勤整、勤磅」，捧菸的要「勤看，勤校、勤捧」，加絲的要「勤抖、勤揀，勤加」。爲了貫徹「三勤」操作法，我廠已於4月間根據國營上海菸草工業公司的指示，由7人看3台車，調整爲5人看2台車，以便減輕工人的勞動強度，更好地貫徹「三勤」操作法，提高捲菸質量。實行盤紙劃紅線的辦法，控制單箱用絲量。這一方法是今年第一季度經試驗得出來的，根據4箱菸支（現改爲2箱）應捲用盤紙的長度，在盤紙上劃上紅線。捲菸盤紙用到紅線處，也就要用完規定的箱數的菸絲。這樣，使工人在操作上易於掌握，克服了過去單憑經驗和勤磅來掌握的困難，及時檢查菸支畸重畸輕的現象，控制了菸絲耗用量。

第三車間過去技術操作極不一致，因而常常造成生產事故。今年第一季度，我廠即指定專人進行操作法的測定，然後經過反覆的研究比較，得出優

異的地方，經過工人討論，歸納爲「五多」「三關」「二勤」的操作方法。所謂「五多」，即多看捲菸牌名，多看車上鏡子，多看襯紙好壞，多看夾板裏錫包，多與下車聯系；「三關」即關心原材料節約，關心襯紙收放與調換，關心機器運轉保養工作；「二勤」即勤加香菸斗香菸，勤揀不合規格的香菸。這一操作法在第一季度實行後，已獲得良好效果，如軋壞菸支，已由過去的每月折數百多條，降到今年2月份的69條；油菸也從以往每日36公斤左右，減少爲每日7公斤左右。今後這車間將仍繼續推廣這一操作法，減少生產事故，保證產品質量，節約原料。

此外，我廠在其他方面，如捲菸紙、用煤、電，以及管理費用等方面，也都訂出了節約計劃。

去年，我廠的菸葉消耗定額高，給國家造成很大損失，我廠全體職工都接受了這個敎訓，有信心在保證質量條件下完成和超額完成節約菸葉的任務，爲人民生產質量好的捲菸，爲國家積累更多的資金。

中國肥皂公司企業管理混亂

本刊記者

本刊今年第六期曾發表了「中國肥皂公司產品質量爲什麽不好」一文，批評這公司不重視產品質量，使肥皂的質量長期得不到根本好轉。根據我們最近了解的材料，這公司由於企業管理混亂，存在的浪費現象也是很嚴重的。

現在，讓我們看看下面的一些實事吧。

首先，這公司對待原料的態度是很不負責任的。每一個做工業生產工作的人都知道，原料的保管工作做得好不好，和產品質量及成本的關係是很大的。可是，中國肥皂公司對原料進庫、出庫都極其隨便。去年購進的油脂就並不是每桶都過秤的，只是憑入庫通知單收貨；有時賣方如已過秤，公司即不再過秤，即使有過秤的也不過是抽查一下。他們爲什麽不逐件過秤呢？據說是因爲賣方已經過秤，可以不再過秤了。但是，誰能保證賣方和加工單位是按質按量不可能有錯誤呢？誰又能說運輸途中沒有損耗的呢？我們每個人家裏即使從市場上買回一斤鷄蛋，也要點點個數，看看好壞，可是，這公司幹部對於大批原料進出，却採取這種無所謂的態度。倉庫發給溶油車間的油脂也是不過秤的。溶油車間交給製皂車間的油脂也是如此，他們沒有必要的制度，溶油車間發給製皂車間的原料、品種、數量是否相符，也無人過問。例如今年4月13日，溶油車間漏打了4噸油給製皂車間，但製皂車間却不知道，待煮煉加鹼快到完成時，溶油車間自已發覺才補打過去，但已影響了煮煉時間。溶油車間經常發生盤盈、盤虧，而且數量都很大，據了解主要也是由於缺乏必要的制度造成的，例如今年3月份就盤盈了29.9噸油脂。照理，溶油車間少打過去這樣多的油，對肥皂的產量一定會有影響吧，可是却沒有發現。這是什麽原因呢？原來這公司在這方面沒有一定定額指標，只要求製皂車間製出肥皂，至於用多少油脂，到月底計算一下脂肪酸總的利用率就算完事。

松香是製肥皂的一項重要原料，目前是供不應求的商品，可是這公司却很不愛惜它。用了松香的木箱差不多每只都附有很多碎松香未倒盡，有時木箱中有大如鷄蛋一樣的松香，也沒有人倒出來。這樣，每年就不知道要浪費多少松香。

爲了保證這公司的正常生產，國家從國外購進了一批椰子乾，撥給這公司交榨油廠加工椰子油作原料。按理說，這批來之不易的原料，該會妥爲保管吧，但是，這公司也沒認眞對待這批原料。他們有一部分存放在地下潮濕的臨時搭的倉庫裏，由於保管不當，目前已有一部分椰子乾發霉；另外，還有一部分堆在倉庫裏的椰子乾也發生被蟲蛀的現象；被老鼠吃掉的也不少。這些情況雖然廠裏都知道，但却未能及時徹底處理。

去年，這公司交私營中華化學油脂廠加工油脚，按指標核算少了20噸多黑脂酸，雖然財務科一

再催辦，可是供銷科直到最近，仍未處理。人們不能不懷疑，不知這是什麼意思。

保持肥皂規格大小合符一定標準，這是一件很重要的事。份量過輕會使消費者遭受損失，過重了，又會提高產品成本，給國家造成損失。這公司爲了檢查產品規格，曾規定每星期測定一次重量，以便根據測定的結果，檢修校正冷凝與切片設備，防止肥皂過重或過輕。但是，負責這一工作的部門却沒有嚴格這樣做，以致經常發生產品都超重了。1954年由於肥皂超重而損失的油脂就達70噸左右。今年３、４月間，又連續發生兩次肥皂超重的事故，而且都是由於肥皂體積增大，直到肥皂裝不進箱時才發現的。事故發生後，奇怪的是車間幹部不好好進行檢查，反而强調客觀，說冷凝板的門子有問題，沒辦法改進，又說肥皂有「神經病」，而不承認工作未作好。誰都看得出，這不是對國家對人民負責，愛護公共財物的正確態度。

四月下旬，甘油車間需要在幾個蒸發罐之間安裝一條管子，因一個蒸發罐裏裝滿了粗甘油，不能工作，要把一些甘油放到另一罐裏去，可是檢修的人却把開關開錯了，而車間也沒檢查，直到第二天上班時，才發現罐裏的粗甘油漏掉了，損失了５千元。事故發生後，這車間直到最近，仍未報告廠長；而廠長知道後，也未向上級管理局報告。這種情況是非常不應該的。

今年一月中旬，香皂車間發生了皂片從烘房的風筒飛出屋外的事故，光在屋頂掃起來的皂片，即達1,310市斤，至於被風吹走損失了多少，事故從何時開始，因無消耗定額，始終無法查出。

今年２月中旬，製皂車間發生了９鍋祥茂皂基發軟的重大質量事故，以致返工重做，浪費燃料、人力，影響任務不能均衡完成。造成事故的原因，據初步檢查，是因爲硬度不够。本來，這公司規定改變肥皂的配方，是要經過一定的程序的，可是在實際執行時，有時却沒有這樣做，往往爲了趕生產，不等化驗室把小型試驗的結果化驗出來（當然化驗不及時也有關係），祇憑眼看、手摸認爲「差不多」即投入生產。這次祥茂皂配方的改變，雖然各種程序都已經過，但也只是走形式：從小型試驗的結果來看，其中硬度是不符合標準的，可是負責具體做配方的同志不管這些，即投入生產；而工程師、廠長也盲目簽章同意。事故發生後，他們仍未接受教訓，因而４月20日，又發生了８鍋紹昌皂基發軟的事故。這次事故後來經過緊急處理，不但挽回了六鍋，而且製成的肥皂，引用這公司謝副廠長的話，「是解放後第一塊好肥皂」。旣然這次的肥皂質量好，其中就一定有好的經驗，那麼就應該把這一經驗加以總結吧！但奇怪的是，經食品工業管理局工作組一再提議，應即總結這一經驗，而這公司仍未總結。

這公司由於工作上的粗枝大葉，造成的生產事故也是很多的，如４月４日，操作時忘開動調缸攪拌機，使下面的皂基含碱太多，造成65片（約五十多箱）肥皂返工；４月６日又發生忘開攪拌機，造成肥皂發軟的事故；４月７月，又由於在調凝時忘放顏色，造成62片藥皂返工等等。

從上述的一些事實中說明了什麼問題呢？說明了這公司對國家資財是重視不够的，企業管理是混亂的。

爲什麼會造成這種情況呢？主要是企業領導上存在着嚴重的保守思想與自滿情緒，對工作中所發生的缺點，不進行深入檢查，而是把它推到因爲這個廠「規模大，技術性高，接管遲」方面去，認爲生產上發生「一些問題」以及「浪費點」是不可避免的。因之，對企業中的浪費現象，不注意克服；各種事故經常發生，不進行嚴肅處理，教育職工，並從中吸取教訓，防止以後事故的發生；出現了先進經驗，也不加以認眞總結推廣；對已建立的一些制度執行情況，不進行經常的檢查督促；一些應建立的制度，不積極去建立。顯然，這種想法和做法都是不對的。雖然，這公司在全國的肥皂廠來說，規模是比較大的；肥皂廠是一個化學工廠，有些生產過程技術性是比較高的。但是，比起其他行業來說，是不能這樣說的，很多行業，特別是重工業的工廠，他們的規模還比我們大，技術性比我們更高。再說，國家並沒有規定規模大，技術性高的工廠就可以浪費，可以管理混亂，而是同樣要求克服浪費，把企業管好。此外，從上述的一些例子中可以看出，這公司生產上發生的一些事故，並不是技術性高的問題，而是生產管理上的問題。這公司是1952年７月間由國家接管的，比起一些接管早的企業是遲一些。但至今也將近有三年的時間了，這個時間是不

應該說短的，經過這樣長的時間，國家有理由要求這公司改善企業管理，克服混亂現象。我們不可能認為，由於接管遲了一些，就可以容忍他永遠落後，不加改進。因之上述的那種想法和做法是不正確的，公司的領導上必須徹底改變這種不正確的想法與做法，以認眞負責的態度來對待國家交給他的任務。

部分幹部責任心不强不負責任，也是使企業管理混亂的原因。目前，這公司部分幹部對工作對國家資財是不負責任的，對已建立的制度不切實執行。例如上面所說的關於肥皂超重的事故，跑掉粗甘油的事故，以及其他生產上的事故等，都是由於工作人員不負責任，對已建立的制度不切實執行所造成的。更嚴重的是，事故發生後，大家不是認眞檢查原因，從而改進工作，而是想法推脫責任。如4月12日廠部召開研究廠裏供、產、銷平衡工作的科長會議上，大家對三月上旬製皂車間停工15鍋天的問題，就互相推諉責任。調度室說是原料(油脂)供應不及時；供銷科說已按照計劃進行了供應；化驗室說已按照規定三天內把原料化驗出結果。然而究竟是什麼原因呢？連續研究了一天半的時間，仍得不出結論，當然，就更無法研究改進今後工作了。可見，不負責任的現象是嚴重的。

幹部中不負責任的現象，是與公司領導上的自滿情緒，放鬆了對工作的督促檢查以及對下級缺乏進行說服教育的工作作風是分不開的。由於領導上存在這種工作作風，因而使幹部中不負責任的現象不能得到及時制止與克服。因之，為了克服企業中不負責任的現象，除了要求幹部自己本身加强責任心外，公司裏應加强對職工的政治教育工作，對所有工作進行經常的督促檢查，是很必要的。

今年四月間，輕工業部召開了生產工作會議，會議確定今年輕工業企業的中心任務是「加强計劃性，改善經營管理；厲行節約，克服浪費；提高技術，保證質量；增加積累，合理滿足社會需要。」應該指出，中國肥皂公司存在上述的混亂現象，是不符合這一要求的，特別是會議開過以後，這公司仍然發生了一些問題（如跑掉粗甘油，肥皂再次超重等）。因之，這公司應認眞克服驕傲自滿情緒，根據輕工業部生產工作會議的精神，結合本公司的具體情況，訂出措施，加以徹底改進。

1955年5月

應當嚴肅地對待國家計劃

編製計劃是一項嚴肅的工作，很多企業為了編製一個先進的、切實可行的計劃，曾經認眞地研究供銷情況，進行反覆的平衡計算，這是對計劃負責的表現。但也有的企業對待國家計劃則採取了極不嚴肅的態度，下面就是這樣一個例子。

輕工業部所屬廣東五個糖廠在一九五五年計劃草案上報以後，一月初華南各地遭到寒流的侵襲，氣溫急劇下降，部分甘蔗遭受凍害，食糖的正常生產受到影響。因此，當時他們曾一再要求修改計劃。理由是：因甘蔗含糖份降低，要影響食糖減產；為了防止甘蔗的繼續腐爛，必須斬去蔗梢，蔗源減少，又將少產食糖等等。這時，計劃草案還未經國家最後批准，加以這種非人力所能抗拒的自然災害，事先又不能預知，因此，領導部門便同意他們修改了原訂計劃。

計劃修改了，但實際情況是怎樣的呢？最近，輕工業部又接到該公司的報告，原來災情遠非預計那樣嚴重。原估計國營糖廠蔗區沒有收割的70萬噸甘蔗將普遍受凍，結果却只有20萬噸遭到凍害，原估計已受凍甘蔗梢尾腐爛部分要繼續擴大，必須斬去，這就要損失蔗量9,000餘噸，但後來並無腐爛擴大現象，沒有造成任何損失；原估計甘蔗含糖份將平均降低1.5%，事實上最壞的情況下才降低1.2%；原估計由於上述原因將減產食糖5,000噸，而實際上却超額完成了原定國家計劃。

人們不禁要問：是否廣東糖業公司採取了什麼有效措施，使甘蔗能够起死回生、免於凍害之災呢？雖然這公司曾作過一番「救蔗保苗」的工作，但是造成計劃上減產、實際上却超產的主要原因是這公司對災情並沒有深入研究，遇到困難就被嚇倒；特別對國家計劃的完成，不是積極設法去挖潛力、找竅門，而只寄望於修改計劃。為了要達到削減任務的目的，他們便誇大客觀不利因素，給修改計劃製造出一些想當然的理由，使計劃失去了正確性。

現在這公司已經承認說：計劃估算不確，應由公司負責，這是很好的。但更重要的是他們應當怎樣從這次事件中吸取教訓，加强對待國家計劃的嚴肅性，樹立起正確的計劃觀點來。（彭翔）

上海精密醫療器械廠要切實提高管理工作

·晋　　中·

編者按： 最近，我們共刊載了三篇批評上海精密醫療器械廠企業管理工作混亂，質量低，浪費大的來稿和來信，根據醫藥工業管理局工作組在這廠檢查的初步結果看來，實際情況比讀者們所揭發的現象還要嚴重。這種情況決不應當再讓它發展下去了。希望這廠要在工作組的幇助下，切實注意端正認識，提高企業管理水平。

今年3月28日那天，國營上海精密醫療器械廠的領導幹部和有關科室、車間負責人都很緊張，因爲眼看着完不成本月份的產值計劃了，他們就命令工人不遵守計劃，提前加工產值大的高壓發生器、直流感應電療機部件，而且還採取不合理的工序交叉進行生產。例如X光機診視床，按規定應當先噴漆後裝配，可是廠裏却命令工人一邊噴漆，一邊裝配，噴漆工場也變成了裝配工場，雖然裝配好了，但却影響了質量。爲了完成任務，廠的領導還要管理人員下車間「協助」生產，並採取星期調班的辦法，讓工人延遲休息的日期。雖然採取了這些措施，產量、產值計劃並未完成。

人們或許要問：這廠的如此做法，是不是能够證明他們是重視國家計劃的呢？我想，從以上的情况，是看不出他們重視國家計劃的。假使一個工業企業裏是重視國家計劃的話，那末，這個單位應當努力創造條件，組織均衡生產，而不應當是用這一系列不正當的手段去「完成計劃」。

第一季度不僅沒有均衡全面地完成計劃，而且返工浪費、停工待料的現象也很嚴重。以第二車間爲例，2、3月份就因待料停工382小時。全廠在第一季度中，返工共達2,760工時，因爲生產了廢品，損失14,033元。這筆損失，將近1954年全年廢品損失總額的48.77%。

根據今年的情况，任務不比去年大，勞動力多，按理說是可以組織均衡生產的，可是，這廠一些負責同志對這些有利條件不充分運用，反而認爲有恃無恐，放鬆了領導。這廠既是一個器械廠，生產技術的準備工作是很重要的，但這廠却從來都沒有一個完整的準備工作計劃；有時雖然編了一份計劃，由於各個科室、車間配合不好，各項計劃數字碰不上頭，彼此脫節。譬如生產技術科佈置生產任務時，只單純按勞動量編製進度計劃，而供銷科的物資供應計劃則是按計劃科的指標編的，加以沒有正確的材料定額和倉庫儲備量，往往發生供應脫節，停工待料。廠裏管理制度也極混亂，計劃科編製計劃既沒有可靠的根據，編了也不過問計劃是否正確，認爲完成與否是生產技術科的事，是車間的事，與計劃科「沒有關係」。車間雖然也有作業計劃，但計劃與實際脫節也沒有人過問，這就造成了月初鬆，月底緊，產品質量低，返工浪費多，事故不斷上升等現象。

這種現象在上海精密醫療器械廠並不是存在一天兩天，而是很長時期的。去年第四季度，這廠經過了反對資本主義經營思想的學習和檢查，對某些錯誤思想和行爲，雖然作了批判，但不徹底，尤其奇怪的是這廠某些領導同志認爲完不成產量、產值計劃要受上級通報批評，質量好不好反正國家沒有指標，可以馬虎一些。

這些情况，都是與這廠某些領導的驕傲自滿情緒分不開的，他們老記住這廠幾年來的發展很快，能够生產我國過去從未生產過的某些項醫療器械，因此，滿足已有的成績，却不積極改進工作上存在的缺點，以符合國家的要求。最近這廠在上級領導下也作了一些檢查，產品質量雖有一些提高，不過從企業管理工作的表現看來，要求改進的決心還是不大的。希望這廠各級領導同志要認眞樹立全面觀點，切實依靠羣衆，改進工作，不斷努力提高企業管理工作水平，克服一切浪費，並做出成績來。

第一工程處應如何完成今年的降低成本任務

輕工業部工程公司

工程公司第一工程處，自1954年開始施工直到現在16個月來，由於預算和計劃錯誤、施工管理不當、材料管理採購運輸不善、模板沒達到定額週轉次數等原因，所造成的浪費，經初步檢查共達46萬餘元。這個數字是不少的。這處如果不浪費或少浪費，顯然，就是很大的節約。今年爲了全面地完成和超額完成降低成本的任務，第一工程處必須在加强技術管理、計劃管理、保證工程質量，以及做好施工前準備工作的前提下厲行節約，並須採取以下幾項主要措施：

一、認眞編好施工預算和加强設計預算的審查，必須堅決執行公司頒發的有關這一方面的各項制度規程和指示：

（1）施工預算是建築企業貫徹經濟核算制和完成增產節約任務的重要措施，必須正確地編製並堅決執行。在製訂每一項工程的指標時，也必須注意保證工程質量，並應深刻地認識到只有在保證質量的條件下省工省料，才算是最大的節約，如果不保證工程質量，片面地省工省料，就是偷工減料，這樣不但沒有節約，相反地會造成更嚴重的浪費。所以說國家提出的「好」「快」「省」和「安全」並不是孤立的，而是統一的。應該特別注意。

（2）審核設計預算，是施工單位與建設單位簽訂包工合同及預付包工款項的主要依據。計劃部門必須認眞負責地進行審核，決不容許馬虎大意和草率從事，以免由於一「點」之錯或一「字」之差，造成國家資金積壓和工程需用的工料不足。1954年我們在這方面缺點很多，今年必須細緻地逐項核對，發現問題，加以研究，及時向建設單位提出審核意見，合理地求得解決。

爲了保證實現上述主要措施，首先，必須認眞研究公司頒發的各項制度和指示，並堅決貫徹執行。另外，還必須加强互相協作工作，反對「各自爲政」互相推諉，不負責任的工作作風，並建立與貫徹有關部門業務聯系制度，定期行政會議制度，以及各種責任制。

二、加强材料工具管理，合理使用和節約原料，這是建築企業節約資金的主要源泉。單位工程材料費佔單位工程總造價70%左右，這一點很多同志是知道的。但是，對於節約原材料應從哪幾方面入手？採取哪些具體措施辦法？就可能不大清楚了。因此，應當指出：在保證質量的原則下，節約原材料要從提高木材出材率、降低材料消耗定額、降低保管運輸損耗率、處理材料工具積壓、回收廢料、利用舊品廢料等六個方面入手。此外，還需認眞地研究製訂材料消耗定額內沒有的、平均先進的控制指標（企業內部使用的）。比如：適當地降低國家設計預算定額所規定的保管運輸損耗率，製訂企業內部的保管運輸損耗率，就是一個例子。又如回收廢料也必須製訂正確的回收標準（如鋼筋、水管、木材等多少長度屬於廢料）。以防止好料當廢料回收。另外，還必須做好以下幾項工作，以保證材料節約指標的實現。

（1）加强材料供應計劃的正確性。首先應由材料部門會同財務、計劃部門根據本年承担工作量，確定儲備定額，以保證生產供應和全面平衡資金。其次，材料部門應按月將月份採購計劃提交給財務部門；採購人員應對庫存材料進行摸底（近期應進行一次點庫，要做到心中有數，杜絕盲目採購。

（2）嚴格執行限額領料和退料制度。工地材料部門必須根據施工預算按材料消耗定額核簽限額領料單並發料。如定額內沒有的項目，可通過技術標定，組織有關人員討論，按平均先進的原則製訂補充定額；超過限額者，須查明原因，按旣定手續辦理。制止任意追加材料和事後補發領料單的作法。

（3）加强運輸管理。要確切地掌握物資來源，加强運輸計劃性，並製訂平均先進的運輸定額（以每公里1噸爲單位）以及勞動力定額、燃料與潤滑油消耗定額，以達到合理地組織運輸，節約工料消耗，發揮運輸效率。

（4）在保證質量原則下，合理地降低材料消耗定額。比如砌磚採用接灰板，將掉下灰漿再用到工程上；在砌完磚時，應將灰槽及灰桶內的剩餘灰漿加以清理，以免凝固，造成浪費。在用鋼筋、木材、管材、鋼材配料時，應採取精打細算，統一配料的方法；在攪拌混凝土時，亦應按技術要求嚴格掌握配比。另外還需學習其他建築單位的先進經驗。如實行架空支模，就比舊的支模方法降低數倍損耗率；水平模板砌磚法、搭裏脚手等先進操作方法，都是值得學習的。因此，必須大力推廣先進經驗，並應進一步研究各項技術措施，以降低工程成本。

三、改善勞動組織，加强平衡調配工作，減少窩工浪費，提高勞動生產率：

（1）合理地編排施工小組，儘可能按勞動定額規定的工作等級，和勞動組織編組，並結合工程性質特點，進行一次審查；在施工中還應適當組織青年突擊隊，以樹立旗幟，並建立機動組，避免臨時調動工人，打亂小組編制。同時，勞動組織應建立「活頁小組名冊」，以便及時反映小組編排情況，正確地進行勞動力平衡工作。勞動工資部門應根據已明確的工程項目，會同施工管理部門編製年、季度勞動力需要計劃，具體研究解決窩缺工的措施。工地按月、旬編勞動力需要計劃，嚴格貫徹三級平衡制度（即工地、處、勞動局），沒有計劃，不予供應，以改善調動頻繁，現用現要的混亂現象。此外，並應注意勞動力的配備應與機械化程度，必須相適應的這一問題。

（2）有組織有領導的推行計件工資制，貫徹勞動定額。1955年度計件工資指標要求佔生產總工時的70%，除了及時地宣傳計件工資的優越性，作好定額交底工作以外，應有意識地組織和培養典型小組和青年突擊隊，帶頭突破新定額，採取點面相結合的辦法以推廣全面。同時，工地應正確地編訂補充定額，具體幫助達不到定額的小組，積極擴大計件工資面，逐步消滅計時工資。

（3）加强對工人教育工作，充分利用法定工作時間，每日正點工作，提高作業率。出勤率要求達到98%；同時，工地要認眞做好考工評級工作，防止盲目招募臨時工人；增加固定工人，必須經公司批准。工地還須制止無限制的加班加點，糾正以單純提高勞動强度來完成任務的缺點，應從研究施工技術，改進施工管理，以及推廣先進經驗的積極方面，想辦法完成任務。

（4）加强設備管理，提高設備利用率，是建築企業逐步實現機械化、工廠化的關鍵。第一工程處近年來增加設備很多，但利用率很低。今後增加設備必須充分利用，以減輕工人的體力勞動，相應地減少勞動力。爲此，工地必須製訂設備台時定額指標，設備利用制度，以及租賃制；通過設備台時定額指標去計算設備效率，提高其利用率；通過設備利用制度來糾正過去不願意用設備的保守思想；通過租賃制去推動使用部門（現場），進一步合理使用設備和減少設備的積壓。剩餘施工機械與運輸力量，可通過市機械化施工租賃委員會及運輸公司向其他單位出租和承運。此外，須防止機械事故，這是節約檢修費用支出的唯一途徑。因此，必須時刻注意機械的保養，建立專人負責養護制度，做到按時檢修，有計劃地使用檢修費用。

五、加强財務成本管理，開展經濟活動分析：

（1）切實執行月度財務收支計劃。這是合理使用資金的一個有效辦法 。要求各部門本着集中掌握，分散管理資金的原則，按月提出用款計劃，由財務部門彙總核定，經處主任批准執行，並按月檢查，應極力防止自流。同時，應積極處理積壓物資清理債權債務，作出處理計劃，並按月列入月度財務收支計劃內，保證按期完成。這是解決資金困難的有效方法。

（2）改進成本核算工作，要求按分部工程核算成本。工地主任應負責工料成本的核算，並按月作出工料成本分析，財務部門應負責集中核算，及時作出全面分析，以便隨時提供領導參考，改進企業管理。此外，還必須重點進行班組核算和分項成本核算，總結經驗，逐步推廣；完工後必須及時提出決算。

（3）開展經濟活動分析工作，是企業管理中一個重要的領導方法。要求第一工程處的領導同

（下接第5頁）

四川造紙公司所屬各廠基建工程浪費嚴重

邢國震　侯雲棟

造紙工業管理局在今年四月間，曾會同四川造紙公司對西南601、602、中元等造紙廠最近兩年來所進行的基本建設工程，做了一次較全面的檢查。通過這次檢查，發現這三個廠在基本建設工程中存在的浪費都是很嚴重的（三個廠共計浪費金額佔兩年來投資總額的23.1%）。具體表現在：

一、對基本建設方針認識不足、計劃不週，致使許多工程建成後又拆除或被棄置不用，或待幾年後才能利用。如601造紙廠，在1954年內以396,352元建築了一座製漿車間。這車間主要是為處理竹料而修建的，結果由於生產任務改變，即在較長的時間內，不能利用。另外這廠新增添的切竹機、清花機兩項設備也形成閑置，本來這兩項設備是可以這廠舊有的切布機、立式清花機代用的，但是這廠却沒考慮利用。602造紙廠同樣地由於計劃不週及生產任務的改變，使新增設的碎木片機、篩木片機等設備不能發揮全部作用。同時這廠在建築工程上，也往往只遷就當時需要，不作全面考慮即盲目進行建築。如這廠為解决水壓不平衡問題，曾投資38,382元建築了一座容水量500噸的大水塔，後來水壓不平衡問題經過技術組織措施，裝了叉管後基本上得到解决，這座大水塔也就造成浪費。另外這廠還建築了一幢很大的機修車間，這車間包括機工間、鍛工間、鑄工間，當時是為了工廠擴建而建築的，其實中小型廠的擴建，並不需要這樣規模的附屬建築和裝備，現在這車間空閑了一半，造成設備積壓，這就充分說明這種不顧客觀實際盲目擴建所造成的損失是十分嚴重的。又如中元造紙廠為了修建職工宿舍，過多的徵用了附近土地，只零散地建築些職工宿舍，不僅在管綫的配置上造成很大浪費，重要的是使許多土地空閑起來，相對的減少了農業生產，遭到附近農民不滿，這是極端錯誤的事。

二、不充分利用原有建築物，不考慮實際需要即購置不急需或不需要的設備，浪費國家投資。如601造紙廠在1953年時，因產品一時積壓急需倉庫，這廠領導也不根據產品的正常流動情况和儲備時間，就在1953年下半年內，一次興建四座倉庫（上半年新建了一座成品倉庫還未計在內）。倉庫建成後，由於產品流動情况又趨於正常，使大部分倉庫空閑起來。其實這廠當時如將揀料間後面原有的兩座倉庫，稍加修理就足敷用的。但是他們沒有這樣做。我們認為這不應有的損失，是由於企業領導嚴重地存在着喜新厭舊，不充分利用原有設備的思想和缺乏節約國家資金的觀點所造成的。在購置設備上，602造紙廠不考慮增添設備利用率的高低，就進行購置。如這廠曾買了一台濾油機和一台18呎的精密車床，而濾油機一年只用一次，精密車床一年也只用有限的幾次。其實620造紙廠附近的發電廠就有濾油機，本可以調劑使用的。但是他們感到自己廠內有一套設備用着方便，就不顧設備利用率過低這一事實。

三、設計人員缺乏經濟核算思想。在這方面突出地表現在各廠的基建工程中，多是由於設計缺少詳細的計算、分析和比較，以致造成較嚴重的浪費。如601造紙廠製漿車間的設計，也不考慮配置情况如何即動工興建，結果多建面積288平方公尺，浪費達27,360元；纜車工程中因下段路基結構缺乏研究被洪水冲垮，填土擠垮堡坑，纜車車輛設計過大，不能使用等損失達20,660元。602造紙廠卸煤碼頭的設計，也是由於未充分掌握資料，再加上設計完成後又不與航運部門聯系，因影響航運，不得已建成後又拆除，拆除與積壓設備的損失達13萬多元。再如這廠切紙機捲紙架工程在設計前，也不與使用部門共同研究放置的位置，建成後因防碍操作，又被拆除浪費資金21,061元。總之，在設計方面造成的嚴重浪費，主要是由於企業領導對設計人

員缺乏政治思想教育，致使設計人員缺乏經濟核算思想，對國家建設考慮不週，負責不够。過去我們對設計的要求，只圖快，不求質量，這種不問造價的不良傾向，亦應急須糾正。

四、施工缺乏計劃性，只注意進度，忽視質量和材料管理制度。如601造紙廠製漿車間廠房由於趕進度，山墙最大傾斜達3公分以上。這廠對混凝土工程也不嚴格控制水灰比，使混凝土試塊，養生60天後，耐壓强度平均每平方公分僅爲120公斤，與設計要求養生28天達到140公斤的强度相差甚遠。其主要原因是對「百年大計，質量第一」的認識不足，使質量檢查責任制流於形式。忽視施工前準備工作，缺乏必要的施工組織設計，對圖紙也不事前組織學習，必然會使工程質量低劣，這是十分有害的。在材料的使用上，由於不執行材料管理制度，造成浪費也很大。如602造紙廠對石灰，向無領料手續，到1954年末，盤點虧損17,800公斤。601造紙廠發現庫存白鐵管和黑鐵管帳實不符，就在1954年末，分別以製漿車間昇降機和清水管路兩次工程名義補填領料單；製漿車間廠房工程本於1954年9月份完工的，而在1955年3月份又退盒子板40立方公尺。產生這種錯誤的根源，除因主辦單位本身的努力不够和不能堅持原則，不按制度辦事外，主要是由於企業領導對材料財務工作重視不够所致。

此外，較嚴重的是，各廠把國家有限的建設資金，過多的投入到福利設施的建築上。如601造紙廠建築了一座一式三用食堂（用作禮堂、俱樂部、食堂），看起來是合乎經濟原則的，但是他們對於這座建築物應容納的人數未加考慮，經過初步計算，多建了120平方公尺。我們認爲不根據需要，不進行周密計算來决定工程量的作法是錯誤的。又如602造紙廠在宜賓市修建了一座蛹等的子弟學校，還用基建投資爲幼兒園修建了一座360平方公尺的室內運動場，並化去投資7,000元修建一個運動場。602造紙廠還以26,269元建築了一座安有96個噴頭的淋浴室，附帶燒水爐工具。實際上這廠原有浴池是可以够用的，這座新建浴室只能在最熱的季節利用一部分，因此造成很大浪費。我們認爲在工廠中的基本建設工程，如過多的建築福利設施，不僅與當前人民文化生活水平不相適應，同時也違反基建投資原則的。

針對上述情況，我們希望各單位對這次檢查出來的嚴重浪費加以認識，以實際行動接受教訓，對今後的工作要按照充分發揮企業內部潛力，盡量利用原有設備的原則，採取有效的措施，加强設計和施工的質量，保證工期，推行經濟核算制，以完成降低成本任務。

糾正片面節約的偏向

不斷地降低原材料的消耗，是輕工業企業增產節約的主要環節。但降低原材料的消耗，必須是在保證產品質量和不斷地改進與提高產品質量的條件下來實現。

但是，也有一些企業採取了另外一種作法，即不顧產品質量，片面節約。例如國營天津捲菸廠，最近的作法就是這樣的。他們爲了達到降低菸葉耗用量的目的，在菸支檢驗辦法中規定：「在既定的重量內，如果菸支超過一定數量（即是菸支較輕），在評定不合格的程度時，超過一支按一支計算；但如果低於一定數量（即是菸支較重），則一支按兩支計算。」這樣，便鼓勵了工人們操作時的「寧輕勿重」的作法。加上其他方面的管理不善，這廠從今年第一季度以來，菸支長度一般比規定短少0.5公厘；菸支偏輕，每箱捲菸絲含量一般比規定少13到17公斤。由於質量下降的結果嚴重地損害了國營企業的信譽。顯然，這種做法是錯誤的。實際上，這就是對消費者的欺騙行爲。

我們必須明確，保證產品質量與原材料節約二者是不可偏廢的。希望這廠趕快糾正這個偏向。

（曹英仁）

動員起來，爲貫徹生產工

東北鹽局訂出了增產節約計劃

東北鹽務管理局在5月底發出了指示，要求所屬各廠處，要在保證完成國家計劃的基礎上，爭取超額完成 76,988 噸海鹽增產任務，並制訂了詳細的數字，要求各廠場及管理局在年內共節約 316 萬多元，另外還節約銀行信貸近246萬元。在克服浪費方面，主要是爭取消滅原材料、產品、資金、設備和勞動力的浪費。

金州鹽場已根據這些精神，提出了要在六月底提前完成全年生產計劃，並保證要在年底前增產55,000噸海鹽。

新華製藥廠要降低成本83萬元

國營新華製藥廠在5月上旬，通過今年第一季度的經濟活動分析會議，提出了1955年的任務與措施。

這廠提出了要在保證質量的基礎上，超計劃生產10噸非那昔丁。在節約方面，要比年度降低成本計劃再降低27萬多元；非那昔丁增產後，亦可降低成本45,000元，這樣，全年即可比去年的實際成本降低83萬餘元。對保證產品質量，也提出了不少積極的措施。

天津酒精廠節約了大批糧食

國營天津酒精廠職工積極想辦法節約糧食，五月份除超額完成各項計劃指標外，並使澱粉利用率比計劃提高了3.17%，全月爲國家節約了69,000餘市斤糧食。

該廠糊醣化工段的工人，從4月27日開始，在每鍋中少下 100市斤糧食，並適當增加水份，使得糊化均勻，使澱粉利用率提高了1%以上。5月上旬，他們又在工程技術人員的指導與幫助下，進行了一次質量標定，確定了各種糧食所需糊化的時間，減少了因糊化時間不一致而造成的損失，節約了許多糧食。

削減今年的基本建設投資

輕工業部所屬在上海市的捲菸、造紙、醫藥和食品油脂四個行業的30多個國營和公私合營工廠，最近把今年的基本建設投資削減了三分之二以上。

九個食品和油脂工廠原來確定的今年投資額超過前五年的總和，現在考慮到上海食品和油脂工業已在全國佔相當比重，而且遠離原料產地和銷售市場，不宜再增加設備，於是就大量地削減了目前還沒有開工的建設項目。國營上海益民食品二廠根據目前實際需要，把原計劃建保溫倉庫的面積縮減了一半，並且把鋼筋混凝土結構改爲磚木結構，即削減了投資三分之二以上。利華造紙廠認眞審核和修改了基本建設計劃後，削減了許多可辦可不辦的工程項目，預計可以節省資金100多萬元。

吉林造紙廠職工要消滅副品

國營吉林造紙廠的職工，積極貫徹輕工業部生產工作會議的決議，制訂了很多保證提高產品質量，節約原材料的措施。在保證質量方面，他們決定要做到消滅副品，逐步減少二等品，要從今年第四季度起，消滅二等品。在節約原料方面，還計劃用白土代替滑石粉，這一方法實現後，將爲使用代用品開闢新途徑。

找出了新的節約措施

國營第一橡膠廠，最近曾發動全廠職工對1954年和今年第一季度執行國家計劃情況進行了檢查。通過檢查暴露了過去許多生產技術與企業管理上存在的問題，經研究增訂了新的措施，並找出了許多新的節約和提高質量的方法。如汽車輪胎在硫化前將胎面膠接頭處削平，一年即可節約 1,427 公斤生膠；運輸膠帶成型時膠布不扯邊，一年即可節約1,275 公斤生膠。由於新的節約措施的增加，最後修訂的節約方案，共可超過橡膠工業管理局原頒指標的5.88%

作會議的决議而努力！

青島捲菸廠檢查浪費情况

最近，青島捲菸廠根據輕工業部生產工作會議的精神，結合廠裏的具體情況，檢查與揭發生產存在的問題。通過這次檢查揭發，暴露出這廠生產上存在着嚴重的浪費現象。例如檢查出第一季度全廠有形的、可以計算的浪費，就達4萬元。

這廠所用物資大部分都超過了儲備量，一般平均超過一倍，有些甚至超過4至5倍。今年第一季度末期，僅菸葉等22種原材料和輔助材料，即超定額積壓資金 317,100餘元。由於計劃不準，寬打窄用，以及購買時不問實際需要，造成材料的積壓或呆滯也是很多的。

目前，這廠正針對檢查出的各種浪費與混亂現象，討論與制訂改進工作的措施方案，以貫徹輕工業部生產工作會議決定的1955年方針任務。

（蘇　焰）

注意廢品回收，降低成本

國營東北製藥總廠第三分廠的職工，最近經過討論，算細帳，已提出要比年計劃降低成本6％的方案，預計全年可以節約26萬元。

工人們提出完成節約計劃的辦法，主要是加强副產品回收，降低原料消耗量和利用廢代用品。例如採取苯磺酸、酸性酒精和酸液回收三項措施後，全年即可節約73,000元，用廢酸液代替鹽酸，一年也可節約34,000元。（劉喜運）

磺胺噻唑的顏色潔白了

國營上海第一製藥廠生產的磺胺噻唑，顏色微帶黃色，一度影響銷路。

最近，這廠研究之後，在重結晶時改用60％的水和15％的冰洗滌，除去了附在鈉鹽表面上的游鹼，不僅收得率沒有降低，而且顏色潔白，受到採購部門和用戶的歡迎。（劉敏之）

修訂操作規程，保證質量

國營上海玻璃廠的職工，正在積極學習兄弟廠制訂和修訂技術操作規程的經驗，準備重新訂生產技術操作規程。為了提高質量，這廠除了正在加强重視質量的教育外，還準備修訂產品質量標準，貫徹檢驗制度，不讓一件廢品出廠。

在節約資金方面，廠裏已初步提出全年要節約30萬元的計劃。目前這廠的各個車間正根據廠的要求，制訂節約方案。瓶子車間為了保證實現這些計劃，正在學習和推行班組核算工作。（劉德祥）

改變操作方法節約燃煤

國營青島啤酒廠職工，四月上旬學習了兄弟工廠的先進經驗，改公休日鍋爐燜火為停火，已經成功。這一辦法實行後，每一公休日在鍋爐和浴室管理方面所節約的燃煤就達 1,406斤。採用這一方法後，全年可節約燃煤73,000多斤。

上海益民食品一廠，最近也推廣了改「二劑制」為「一劑制」的操作方法，不僅發熱量增加，而且煤渣中的固定碳也減少了1.96％，這樣，一年即可節約70多噸燃煤。

從原料供應上節省開支

上海油脂二廠的生產任務主要是冷榨大豆和壓榨米糠。這廠過去原料供應的一般過程，首先是由運輸公司把大豆或米糠用卡車運來，堆入倉庫，然後再根據每日壓榨需要量轉入車間，進行生產。這樣經過兩道上下裝運手續，既費人工和時間，又耗上下搬運費用。為了增產節約減少浪費，今年這廠供銷科想出了以下幾項節約的辦法：（1）用民船裝運代替汽車運輸。（2）把原料直上車間，減少轉棧的辦法。（3）從回空蔴袋中抖出剩餘原料。

這廠實行上述三項辦法後，今年1—4月份即節約運輸費、轉棧費和回空蔴袋中抖出剩餘原料板等，共值19,956元。（韓開春）

改進企業醫療衛生工作，提高勞動生產率

•盧　學　孟•

輕工業部所屬企業中的醫療衛生工作，由於黨的領導和各級行政衛生部門的幫助與指導，在爲生產服務，爲羣衆服務方面，是獲得了一定成績的。有些醫務技術人員由於學習了蘇聯先進經驗，實行了各種先進療法，不僅在技術上有了一定的提高，而且還幫助患者減少痛苦，提早恢復健康；在醫療制度方面也有很多改進，有些企業實行了巡廻治療和車間醫師制，職工的疾病能够得到及時診治，並減少了工人因診病所浪費的有效生產工時。醫務人員的服務態度也有不少改善，他們中的大部分人，都能做到耐心爲工人服務，這是很好的。例如天津捲菸廠1953年起實行了車間巡廻醫療制後，大大減少了工人因診病而浪費的生產工時，如按每人來往門診部掛號、診病、取藥，需要30分鐘計算，每日平均有20名患者，那末，每月即可節省262個小時的工作時間。可是，有些企業却對加强企業醫療衛生工作的認識不足，以至職工患病情況還相當嚴重；這對職工來說是痛苦的，對生產來說，損失也是很大的。如1955年第１季度，輕工業部所屬各企業因病假缺勤，即達167,335個工作日，等於2,292名職工在第１季內未上班。根據計算，1954年全年和今年第１季度各個專業局所屬企業在這15個月內，病假缺勤共達918,933個工日，等於4,748個工人未上班，假如計算產值，則少產了7,211多萬元的產品，這些情況難道還不嚴重嗎？爲甚麼會造成上述情況呢，我們認爲不外乎以下幾項主要原因：

一、部分領導同志對企業醫療衛生工作爲生產服務，對可以爲提高出勤率，提高勞動生產率的作用認識不足，他們對這方面的工作往往重視不够或聽其自流，雖然因爲疾病過多，造成驚人的損失，但在某些企業裏却無人過問。

有些企業的領導同志，不僅很少注意改善職工的疾病情況，改善工業衛生條件，而且對醫務人員進行思想教育工作不够，對醫療衛生工作經驗的總結推廣，也是很少做的。部和專業局的職能部門，也對企業的醫療衛生工作，缺乏業務上的指導，以至企業醫療衛生工作遇有某些問題時，不能及時請示解決，造成上下不通氣，這些情況都在一定程度上影響醫療衛生工作的開展。這是目前各企業的醫療衛生工作，遠不能適應生產發展的一項重要原因。

二、在執行「積極領導，穩步前進，面向生產，依靠工人，貫徹預防爲主的工業衛生工作方針」上，尙有一定的距離。直到目前爲止，絕大部分醫療單位都還偏重於門診治療，忽視了積極貫徹預防爲主的方針。有些醫務人員整天坐在屋裏看病，對車間衛生環境，工人操作條件，以及引起職工疾病原因等情況，很少瞭解和研究；預防疾病的宣傳工作更未很好開展，這就使得醫務工作處於被動，不能幫助職工提高衛生常識，達到預防爲主，和減少疾病提高勞動生產的目的。

三、雖然我們大多數醫務工作同志都是積極負責的，能够努力工作的；但是也還有一部分醫務人員，對病患者缺乏革命同情心，對勞動人民疾苦漠不關心，工作不負責任的現象也很嚴重。如漢沽鹽場職工醫院的個別醫務人員，因爲缺乏高度的爲人民服務精神，不關心病患者的痛苦，當病人在治療時忍不住痛，哭喊時，他不耐心勸慰，積極設法減少病人的痛苦，反而表示不耐煩，對病人要態度，引起病患者極大的不滿。淮北鹽場工人醫院也曾發生鬥爭病人的錯誤行爲，致使病情加重，促成了病人早日死亡。雖然這種極壞的表現是個別現象，但是應當說，不耐心爲患者診治的思想，在某些醫務同志的思想上還是存在的。由於這些同志們的錯誤態度，已經使黨的事業遭到損失，這是很不應當的，是需要努力克服的。

另外，由於技術條件未充分發揮，醫療設備未充分利用等原因，也使醫療衛生工作未能充分發揮

作用，這些缺點也是極需改進的。

醫療衞生工作是企業整個組織中的不可少的一個環節，應引起各級領導的重視。各企業應注意克服醫療衞生工作無人領導，聽其自流的現象，要根據具體情況，適當地調整與健全衞生管理機構，認眞執行「積極領導，穩步前進，面向生產，依靠羣衆，貫徹預防爲主的工業衞生工作方針」。爲此，必須做好以下幾項工作：

第一、加强政治思想領導，不斷地提高醫務人員的責任感，幫助他們樹立爲生產服務，爲羣衆服務的觀念，經常開展批評與自我批評，要逐步肅清對勞動人民疾苦漠不關心的資產階級思想作風。

第二、要加强預防疾病的宣傳工作。各企業應根據本行業的特點，在各種不同時期內，用不同內容向職工進行深入的衞生宣傳工作，提高職工預防疾病的知識，學會講究衞生。醫療人員要積極防治多發病和職業病，並應深入羣衆，面向車間，了解生產操作條件，研究引起疾病的原因，使其早發現，早診斷，早治療，減少病假缺勤，提高出勤率。

第三、提高車間保健站在生產部分的作用，大力克服要建立大醫院輕視車間保健站的思想。

第四、建立科室會診制度，有計劃地組織醫務人員進行討論或座談，提高技術水平。除高、中級醫務人員將由衞生行政部門有計劃組織進修外，初級醫務人員應由企業醫療衞生機構自行培養。

第五、結合生產情況，建立與健全各級醫務人員的責任制，科室職責範圍，會診，預防宣傳，門診治療，財務開支等醫療衞生制度。

最後，各企業的領導同志，還必須教育本企業的醫務人員要積極接受地方衞生行政機構在業務上領導和監督，並依靠當地衞生行政部門積極的開展工作。

漢沽鹽場職工醫院存在很多問題

•劉　　辛•

漢沽鹽場職工醫院是從每担鹽和副產品的售價中撥出來的職工福利費辦的，它服務的對象主要是鹽業工人及其家屬，可是這醫院的一部分醫務人員在觀點和作風上存在很多問題，經常發生治錯病，配錯方的情況，有時甚至反而把人治壞了。例如1953年10月間，一個叫張榮全的病人，患急性闌尾炎合併腹膜炎症死亡就是與大夫在動手術前錯用肥皂水灌腸，又使用了過量的麻醉藥有關的。這醫院一再發生用鹽化鈣給患者作皮下注射；顯然地鹽化鈣不能作皮下注射，這是每個醫務人員都應當懂得的一般常識，可是，他們不僅不翻書學習技術，即使出了問題，也仍要錯誤使用，以致發生患者注射處肌肉硬結，又開刀治療，引起很不好的反應。應當說這是一種很不嚴肅的工作作風，是嚴重的不負責任的行爲了。當上級領導機關作了結論之後，這院院長杜月山同志等，不僅不檢查本身工作中的缺點和錯誤，反而一再申辯，認爲上級機關不懂醫療知識，從思想上拒不接受。

這個醫院雖然不大（今年第一季度門診，平均每天只有123次，1954年平均只有4個住院患者），人員却是很多的。僅院部就有47人，其中病房經常只有4名患者可是却也配了1名醫生5名護士。領導幹部中，除了有2個院長外，還有1名特派員，另外編製上還有1名協理員（此人生病長期未工作）。按理說，有這些領導幹部，該管得好這座醫院吧，實際却不然。例如，這些負責幹部中有的人民主作風就很不好，他們不能以身作則，而是「對別人馬列主義，對自己自由主義」。領導之間、上下之間、同志之間的關係很不正常，整個醫院之間，什麼「小宗派」、「小圈子」的輿論很多；下面的職工不敢大胆對領導提意見，怕不解決問題，怕遭報復。

這個醫院的對象既然是鹽業職工，但是工作人員爲鹽工健康服務，爲生產服務的觀點極不明確，

他們（主要是領導幹部）不考慮鹽業生產分散，而且外科患者多的特點，却機械地搬用某些醫院外科一星期中停診三個下午的制度，引起工人很大的不滿。醫院內部工作人員沒有制度，但對病患者的制度却一大堆，處處希望病患者要這樣那樣，但醫務人員究竟應對病患者採取怎樣的態度，却無人過問，因此個別醫務人員對患者耍態度、發脾氣，這種惡劣的表現也未引起領導幹部積極的教育和糾正，以致類似事件也再三發生。

這院由於某些領導人員好高騖遠，盲目購置醫療器具和藥品等，造成的浪費也很嚴重。根據不完全統計，從1953年起購進後，一次都未用過的器械，就有眼科深部手術用的巩膜回轉器等13件，其他外科用的人工氣胸器、刮子宮器等9件，總共有25件器械從未用過或很少用過，積壓資金3,089.50元。

藥品的積壓也很多，僅化驗藥品即儲存了 113 種，常用的只26種，其中87種自1953年買回後，根本未用過1次。亂用藥品，藥品不對症的事情也很多，今年第一季度中，共使用了 855 支青黴素（水劑和油劑），656支鏈黴素，75粒金黴素等貴重藥品。從抽查的50份病歷看，普通牙病的患者也用青黴素注射，甚至連診斷不清的患者，也用鏈黴素。這不僅藥不對症，而且簡直是不負責任地浪費貴重藥品。

行政開支方面浪費也很大。漢沽市一般機關都使用17.50元1噸的開灤原煤，這院却大部分使用21元1噸的新機原煤。1953年到1954年共印了3次「眼科病歷首頁」，共150本到今年4月，庫房還存114本，按目前每月使用1本計算，可以用到1962年。1953年印製了30,000個鹽工家屬治療證，至今一張未用；印的20本交費通知單，也從未用過一張。1953年買了34個棉墊，是給病號用的，但是去年又化了566元買回20個棕褥，原有的棉墊14個即被以杜月山同志爲首的院長、大夫等負責人員借用了。

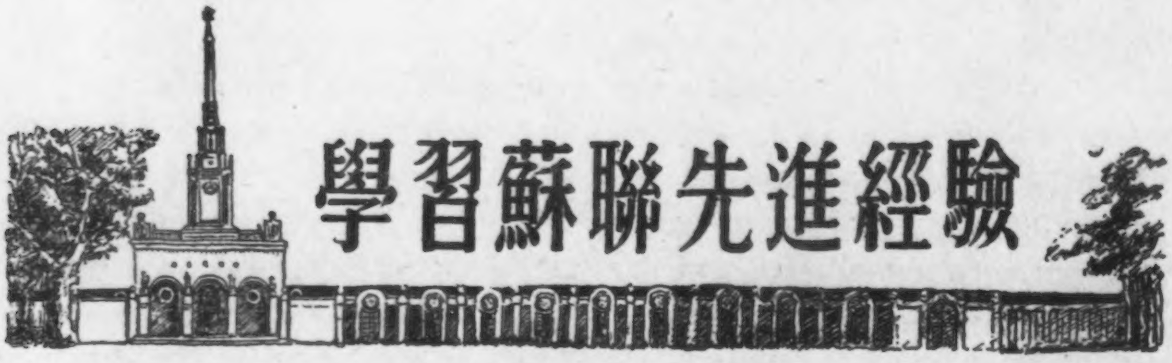
今年4月份，中共漢沽市委、輕工業部勞動工資司、河北省衛生所、長蘆鹽務管理局和天津專區監察處駐漢沽小組，漢沽鹽場管理處、漢沽市人民委員會衛生科等單位，派了負責幹部對這醫院的工作作了檢查，提出了不少具體的改進意見。當時，這院的領導人表現得很好，表示願意根據這些意見改進工作，可是，事情延長一個多月了，這院的負責幹部們，並未積極改進。應當指出，這種言行不一致的態度是决不許可的。堅持錯誤；不願改正的人是得不到人民信任的。黨和政府是决不容許某些人把自己的單位當作小王國，對上級抗拒，對下級採取壓制報復行爲的。直接領導這院的長蘆鹽務管理局和漢沽鹽場管理處，有責任嚴肅認眞地處理這些問題，不能再採取姑息遷就和不聞不問的態度了。

（上接第10頁）

不僅應當加强技術教育，還必須加强思想教育，提高工人的共產主義覺悟，幫助她們樹立主人翁思想。車間根據廠領導的指示，搜集了不少廢品，在車間舉辦了小型展覽會。除了平時廠黨委和工會加强對工人進行思想教育外，在佈置二月份生產任務的車間大會上，黨委楊書記在會上對工人講話，他聯系到這次展覽會，對操作仔細的工人進行了表揚，對個別工作不够認眞負責的，也開展了批評。會後車間又組織工人、工段長和技術人員根據楊書記講話的內容進行討論，共同分析軋破、跳塞多的原因，找出了破損大除了因蓋鋁蓋不端正的原因外，思想上不够重視也是非常重要的。在討論時工人們都對造成破損最多的新工人何杏仙同志提出很多意見，並告訴她放瓶軋蓋時，應該將瓶傾斜挿進去，免得發生破損。通過討論，端正了思想，操作方法也得到了統一，因此軋破、跳塞的廢品都有減少。例如一月份跳塞佔廢品中的19.08%，二月份下降爲10.25%，三月份又减少到只佔6.86%。

爲了幫助工人認識軋蓋機的原理，在三月底，我們曾請我廠修配工人朱季福同志，將機器的結構及保養和操作中應注意的事項，對軋蓋組工人進行了一次系統的講解。經過這次講解，引起軋蓋工人學習技術的興趣，她們並表示今後不但要保證產量質量，還要作到學會小修理，以免影響生產。

由於加强了政治思想工作，加强了技術教育，不僅在新工人增加很多的情况下，順利地完成第一季度生產任務，而且勞動力還由過去不足變爲有富餘。目前除已調走一部分工人到其他部門協助工作外，又成立了回收小組專門處理廢品。



關於原材料、燃料消耗量統計的幾個問題

M.P. 愛依吉里曼著　陳元燮譯

1, 材料節約總量的確定

原材料、燃料的計劃消耗量，是指望生產計劃百分之百的完成來確定的。但是，生產計劃是可能被超過的。因此，在分析生產資料的實際消耗量指標，並拿它同計劃消耗量指標進行比較時，必須把生產資料的消耗量同生產計劃的完成程度聯系起來。

假定企業在報告期中耗用了9.6噸金屬，而不是計劃規定的10噸，並且從這種金屬中製造出來的製品數量則爲240單位，而不是計劃規定的200單位。那末，在考慮到生產計劃的完成情况時，材料的節約總量可以根據以下公式來計算：

$$A_1-A_0\ \frac{q_1}{q_0}\quad ,$$

式中：A_1和A_0——實際和計劃的材料消耗量；

Q_1和Q_0——實際和計劃的產品生產量。

上式所獲得的結果，如果是負號，那就意味着材料的節約，如果是正號，那就是超支。

茲舉例如下：

$$9.6-10\frac{240}{200}=9.6-12=-2.4$$

由此可見，雖然金屬材料的實際消耗總量，祇比計劃少0.4噸，但是在實際上企業却獲得了2.4噸的金屬材料節約量。

節約總量也可以計算成相當數值或百分率。核算可按以下公式進行：

$$1-\left(A_1\div A_0\frac{q_1}{q_0}\right)$$

在我們例子中：

$$1-\left(9.6\div 10\frac{240}{200}\right)=1-0.8=0.2,$$

或爲按計劃定額計算的產品金屬消耗量的20%。

2, 單位產品材料消耗量指標

在原材料、燃料利用情况的統計中，最重要的指標就是單位產品消耗量指標和消耗定額的完成情况。

所謂單位產品消耗量，應該理解爲生產單位產品所消耗的某一種原材料、燃料的平均消耗量。單位產品消耗量是用原材料、燃料的消耗總量，除以用這些材料製造出來的產品總數的方法來計算的。

假定生產500千瓩時的電力，耗用了255噸標準燃料，則生產每一千瓩時電力所需的標準燃料消耗量爲510公斤（255÷500）。

單位產品消耗量，是由所耗用的原材料、燃料的數量，以及用這些材料製造出來的產品數量來決定的數值。因此，單位產品消耗量核算的正確性，完全取決於物資的生產性消耗量，以及用這些物資製造出來的產品數量計算的精確性和正確性。但是，單位產品的消耗量本身是不能說明甚麼問題的。它僅僅標誌着消耗在生產單位產品上的材料平均消耗量。爲了確定物資利用的合理和節約程度，必須把單位產品的實際消耗量，同規定的消耗定額進行比較，或者同上期的單位產品消耗量進行比較。

物資的消耗定額，乃是爲生產單位產品所確定的必要的原材料、燃料的最低數量的計劃任務。合理地規定出來的先進的消耗定額，乃是組織爲節約物資而鬥爭的必要條件。　（未完，待續）

讀者來信

上海油脂一廠修造車間為什麽會停工？

上海油脂一廠修造車間原是輔助車間。它除了負担本廠榨煉車間的備件供應和全廠的修理工作外，還經常為輕工業各兄弟廠承製各種生產機器。因各兄弟廠前來接洽工作的很多，這廠在編就1955年工作計劃後，由於第二季度任務已經額滿，對外廠接洽的工作曾退掉二三起。可是，就在今年第二季度第一個月的四月份開始，這個車間就已沒有工作了，造成了自四月十一日到四月廿二日共十二日的停工事故，損失工時達1,440小時。

為什麽會有這種情况呢？回答是簡單的，不外以下幾種因素：

一、在製訂修造車間作業計劃時，採取官僚主義作風：修造車間的任務包括對內與對外的工作，性質比較複雜，因之，對這車間製訂工作計劃廠內看成是一件困難的事，各科室對這車間協助很少。如生產技術科編製作業計劃時，只編榨煉車間的計劃，而修造車間計劃就讓車間自己去編。計劃科製訂計劃時，只是搜集資料，編好計劃，送出去算數。這樣，對工時估計當然不正確，對工作安排很混亂，計劃的質量當然亦就很差。這是造成停工的主要原因。

二、榨煉車間修理和備件供應計劃寬打窄用：修造車間編製計劃，曾通知榨煉車間開出修理計劃和備件供應計劃，由於榨煉車間寬打窄用，而生產技術科又没有認眞加以合算，很多備件沒有製做就已足用，這就使修造車間計劃中對榨煉車間應作的工作減去很多，如榨煉車間長短榨排第一季度計劃是1,820根，而實際只使用了732根，各種榨螺頭圈計劃是136只，而實際只用81只等，這是造成停工的又一原因。

三、修造車間本身估工時過於保守：修造車間的工作，由於工人發揮了工作積極性，工作效率不斷提高，但是車間領導在編製計劃時却沒有把這一因素估計進去。估工時指標向後看，認為這樣到期不愁完不成任務，而實際上工作效率已大大提高，如代內蒙古某廠承製的濃縮鍋時，工時減少近30%，提前完成，這種情况也是造成停工的一個原因。

修造車間的這種情况也是和這廠中部分幹部存在着較嚴重的保守思想與驕傲自滿情緒是分不開的。希望這廠吸取這件停工事故的教訓，改進工作中存在的缺點，製訂出正確的計劃，克服停工、趕工現象，把企業管理水平提高一步。（劉曾達）

各廠應合理地使用硫酸

硫酸在工業上用途很廣，一般的化學製造都缺少不了它，如醫藥、油脂、造紙等行業在生產中都需用硫酸，有些企業用硫酸量是很大的。就我所知在油脂企業中，單天津油脂化學廠每年就需用硫酸數百噸，造紙企業每個廠用量雖不算大，但如將全國造紙廠需用硫酸量來計算起來，那末，數量也是不少的。

在許多行業中，都可不用濃硫酸而用稀硫酸。造紙行業洗銅網、毛毯和調整紙漿酸碱值都不需要用濃酸，65度的稀酸已足够應用；油脂行業製作醣醛，所用硫酸，也不需用濃酸。但就輕工業部所屬各廠來講，目前訂購的硫酸濃度都是98%和92.5%的。一般市價濃硫酸比稀硫酸（65度）價格要高50%以上，以上海、天津市價為例，上海濃酸每噸300元，稀酸每噸145元，天津濃酸每噸240元，稀酸每噸110元。不需用濃酸的企業，在買回濃酸後還需要滲稀，造成很大浪費。如果各個企業能將原來用濃酸的，一律改用稀酸，這就可給國家節約很大一筆資金。

建議各廠都應重視這一問題，不要片面遷就購買上的方便，一律買濃硫酸；應從工作需要上看，能用稀酸的，應儘量改用稀酸，力求不使國家財產遭受損失。

（陳長生）

輕工業簡訊

工人李怡安創造自動回收機成功

瀋陽造紙廠二分廠最近安裝了一台自動回收機，這是抄紙工人李怡安的一個很有價值的創造。

幾年來該廠存在着一個不能解决的問題：抄紙機流失率太大，成噸的纖維原料順着地溝流走。只1954年下半年，一台機器冲跑的原料即達70噸。今年四月，這廠結合反對浪費、提高質量發動工人討論國家計劃時，抄紙工人李怡安提出了四項節約辦法，其中最重要的一項就是他醞釀研究已久的回收原料的問題。他建議在抄紙機的回水地溝上安裝回收裝置，把流失的原料收回來。

5月17日，這台自動回收機已經投入生產。據初步統計，每天三班可回收原料240公斤以上。

用雙模型機生產玻璃瓶

國營上海玻璃廠所製造的青黴素瓶子，過去是使用單口模型機器生產，產量很低。去年第四季度德國專家建議將現有的單口模型機器，改爲雙口模型機器，以提高產量。今年三月間，這廠按專家意見，做好了第一部雙口模型機器。以5月份的產量計算，比過去提高效率很多。

（劉德祥）

吳忠市修建第一座榨油廠

甘肅省吳忠回族自治州吳忠市，正在修建第一座機器榨油廠。現正在建築廠房和庫房，全部工程將在六月底完工。這座油廠建成後，每天可處理油籽8,000斤到10,000斤。

紫坭糖廠進行大規模擴建工作

國營紫坭糖廠今年5月起進行大規模的擴建工作，擴建投資相當於這個廠建廠時全部投資的76%。到明年底，擴建工程完成後，這個廠將成爲華南現有糖廠中最大的蔗糖廠，廠房的面積將比現有的廠房增大55%；壓榨量將由原設計每日1,000噸增加到2,100噸，每年可爲國家多生產白砂糖10,000公噸以上。

北京興建的高級葡萄酒廠

北京正在興建一座我國最大的國營高級葡萄酒廠。其中用於陳釀的地窖室面積就有3,000多平方公尺。到今年葡萄成熟的時候，它就可以完工，開始生產。

這座葡萄酒廠每年可生產680噸葡萄酒和白蘭地酒。酒的生產過程，大部分使用機器。它還有許多保證酒的質量的完善的設備。

北京周圍有許多盛產葡萄的名地，僅河北省宣化、昌黎、涿鹿、沙城等地每年就出產900萬斤葡萄，但過去是很少用它做酒的。這個工廠建成後，農民收下的葡萄就可以暢銷了。

翻修的廢輪胎能走三萬多公里

遼寧省交通廳輪胎翻修廠翻修的廢輪胎有的已能行走三萬多公里，超過國家規定的標準一倍半以上。

這個廠在去年翻修的廢輪胎中，曾有10%的輪胎走不到國家規定的標準里程就壞了。今年年初，這個廠就增加了技術檢查機構，進行質量檢查，並建立了一些保證質量的制度。因此，這個廠在今年一月到五月份爲撫順市運輸公司等100多個單位翻修的2,300多條廢輪胎，一條也沒有被退回再補修。瀋陽市電車廠的無軌電車用這個廠翻修的輪胎，一般都走了三萬多公里。

新書介紹

磨木漿製造工人基本知識

〔蘇聯〕克拉巴夫著

輕工業部造紙工業管理局譯

本書詳細地介紹了製造磨木漿的原料、生產過程、生產設備、質量的測定、影響磨碎過程的條件、磨木漿的篩選、再碎和濃縮，以及褐色磨木漿的製造等，適合造紙廠紙漿工人及工程技術人員閱讀。定價0.84元。

破布漿蒸煮工人基本知識

〔蘇聯〕威列金諾夫著

輕工業部造紙工業管理局譯

本書介紹了製造破布漿所使用的破布原料、蒸煮過程、蒸煮設備、所用鹼液的製備、生產檢查和安全技術等，適合造紙廠紙漿工人和工程技術人員閱讀。定價0.40元。

紙張裂斷長換算表

蘇聯中央造紙科學研究院莫斯科分院編

輕工業部造紙工業管理局譯

紙張裂斷長的一般計算方法是要經過乘法和除法兩次算術演算，這本書裏提供了一種新的簡便的方法，利用表列的係數，只需用加法一次演算，既節省時間，又可避免造成錯誤的可能。定價0.27元。

火柴用膠的檢驗方法

翁文漪著

本書扼要地介紹了火柴用膠的分類和製造方法，較詳細地介紹了火柴用膠的檢驗方法和規格要求，適合火柴工廠工程技術員工參考。定價0.62元。

榨油工業先進操作法

全國推廣先進榨油法辦公室編

本書詳細介紹了李川江大豆榨油操作法、螺旋機榨棉籽操作法、螺旋機榨花生操作法等先進經驗和油脂檢驗方法。定價0.45元。

皮革工藝檢驗手册

陶延橋編著

本書介紹了製革工業所用原材料和成革的分析檢驗理論和方法，並說明了製革生產過程中各種材料的條件及其控制方法等。定價1.80元。

製漿造紙企業經濟活動分析

〔蘇聯〕契爾闊夫著　齊凡譯

本書內容包括：工業企業經濟活動分析的主要任務與內容，生產、材料技術供應、勞動與工資等計劃完成情況的分析，設備利用指標、產品成本和資產負債平衡表及其附件等的分析。這本書對我國當前加强企業經濟核算和提高經濟活動分析工作有一定的幫助，是企業經濟工作人員必備的學習和參考讀物。約七月初出版，估計定價0.85元。

橡膠工藝學

〔蘇聯〕柯舍列夫著

橡膠工業管理局編譯科譯

本書詳細地介紹了橡膠製品生產的原料、材料、工藝過程、主要機械設備及主要配方等，適合橡膠工業及其他有關部門工程技術人員閱讀，亦可供化工專業院校師生參考。本書係大三十二開本，共四百八十面，精裝，估計定價3.10元。現在排印中，約八月初出版。

輕工業出版社出版　新華書店發行

（讀者可到當地新華書店購買或登記訂購）

北京市期刊登記證出期字第〇三三二號

每册定價二角